

PROSES PEMBUATAN DJEMBE OLEH PURWANTO

SKRIPSI

Untuk memenuhi sebagian persyaratan
guna mencapai derajat Sarjana S1
Program Studi Etnomusikologi
Jurusan Etnomusikologi



Oleh

Muhammad Afandi Setiawan
NIM. 13112117

**FAKULTAS SENI PERTUNJUKAN
INSTITUT SENI INDONESIA
SURAKARTA
2018**

PENGESAHAN

Skripsi

PROSES PEMBUATAN DJEMBE OLEH PURWANTO

yang disusun oleh

Muhammad Afandi Setiawan

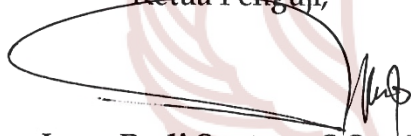
NIM. 13112117

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal 10 Juli 2018

Susunan Dewan Penguji

Ketua Penguji,




Iwan Budi Santoso, S.Sn., M.Sn

Penguji Utama



Dr. Rasita Satriana, S.Kar., M.Sn

Pembimbing



Sigit Astono S. Kar. M, Hum.,

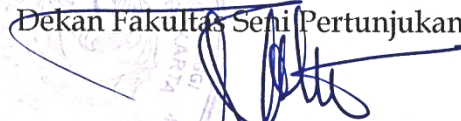
Skripsi ini telah diterima

Sebagai salah satu syarat mencapai derajat sarjana S1

Pada Institut Seni Indonesia (ISI) Surakarta

Surakarta, 10 Juli 2018

Dekan Fakultas Seni Pertunjukan



Dr. Sugeng Nugroho, S.Kar., M.Sn

NIP. 196509141990111001

MOTTO

“Proses sama pentingnya dibanding hasil. Hasilnya nihil tak apa. Yang penting sebuah proses telah dicanangkan dan dilaksanakan”.

(Sujiwo Tejo)



PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Muhammad Afandi Setiawan
Tempat, Tgl, Lahir : Gresik, 26 Mei 1994
NIM : 13112117
Program Studi : S1 Etnomusikologi
Fakultas : Seni Pertunjukan
Alamat : Perumahan Pongangan Indah, RT. 02 RW. 06,
Kelurahan Sukomulyo, Kecamatan Manyar,
Kabupaten Gresik.

Dengan ini menyatakan bahwa:

1. Skripsi yang berjudul "Proses Pembuatan Djembe Oleh Purwanto" adalah hasil karya cipta sendiri, dibuat sesuai dengan ketentuan yang berlaku, dan bukan jiplakan (plagiasi).
2. Bagi perkembangan ilmu pengetahuan saya menyetujui karya tersebut dipublikasikan dalam media dan dikelola oleh ISI Surakarta untuk kepentingan akademik sesuai dengan Undang-Undang Hak Cipta Republik Indonesia.

Dengan pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya dengan penuh rasa tanggung jawab atas segala aturan hukum yang berlaku.

Surakarta, 05 Juli 2018



Muhammad Afandi Setiawan

ABSTRAK

Penelitian dengan judul “Proses Pembuatan Djembe Oleh Purwanto” ini merupakan penelitian kualitatif. Pokok penelitian ini difokuskan pada proses pembuatan alat musik *djembe* yang dilakukan Purwanto, salah satu pengrajin yang ada di Kota Surakarta. *Djembe* menjadi objek penelitian, karena fenomena yang terjadi pada alat musik tersebut yang mengalami perkembangan luar biasa di Kota Surakarta. Perkembangan itu tidak terlepas dari jasa dan talenta Purwanto yang diakui oleh berbagai kalangan seniman musik, khususnya pengguna *djembe*. Di samping itu, *djembe* buatan Purwanto memiliki kualitas tinggi ditinjau dari sisi bahan dan produk.

Penelitian ini menggunakan pendekatan etnografi. Peneliti terjun langsung mengikuti proses yang dilakukan narasumber untuk mendapatkan data dan informasi tentang proses pembuatan alat musik *djembe*. Untuk menjawab permasalahan penelitian ini, digunakan konsep Organologi Mantle Hood yang membahas tentang ilmu instrumen musik secara luas dan tidak hanya sebatas sejarah serta deskripsi secara fisik, tetapi juga menyangkut proses, perkembangan dan peran alat musik dalam satu *ensemble*.

Hasil analisis data dan fakta yang terkumpul melalui wawancara, pengamatan dan studi pustaka adalah proses pembuatan *djembe* mengalami perkembangan pada peralatan. Perkembangan tersebut ditemukan pada (1) pemilihan bahan kayu yang baik yaitu kayu mahoni, (2) pemilihan bahan kulit yang baik yaitu kulit sapi dan kambing, (3) Proses pembuatan dengan teknologi mesin, (4) Kualitas yang baik adalah *djembe* yang dapat menghasilkan suara *bass*, *tone* (nada sedang), dan *slap* (nada tinggi) dengan baik.

Kata kunci : organologi, *djembe*, bentuk, Afrika, Purwanto.

KATA PENGANTAR

Puji syukur saya panjatkan ke hadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahnya, sehingga skripsi yang berjudul “Proses Pembuatan Djembe Oleh Purwanto” ini dapat selesai sesuai dengan harapan. Skripsi ini disusun sebagai Tugas Akhir yang merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan studi guna mencapai derajat Sarjana S1 pada Jurusan Etnomusikologi, Fakultas Seni Pertunjukan, Institut Seni Indonesia (ISI) Surakarta.

Skripsi ini dapat terselesaikan berkat bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis sampaikan ucapan terima kasih kepada bapak Sigit Astono, S. Kar. M.Hum., atas pembelajaran yang telah diberikan selama mengerjakan skripsi. Melalui beliau pula, saya berhasil diyakinkan bahwa tema skripsi ini cukup signifikan untuk dilakukan penelitian. Hal inilah yang memotivasi saya untuk terus berjuang menyelesaikan skripsi. Terima kasih atas segala pengalaman yang telah diberikan, segala dukungan moral dan juga waktu yang telah dikorbankan.

Kepada para narasumber penelitian ini yaitu, Arif Purwanto, Pamuji, dan Wuryanto, secara khusus saya berikan penghormatan yang setinggi-tingginya atas kerjasama dalam memberikan informasi, data, pengetahuan empiris dan pengalaman berharga mendalami selukbeluk

proses pembuatan alat musik *djembe* selama proses penelitian berlangsung. Terima kasih atas segala bantuan, keterbukaan dan transfer ilmu dan persahabatan yang terjalin selama ini.

Penghormatan dan ucapan terima kasih setinggi-tingginya saya haturkan kepada orang tua khususnya Ibu Nanik Sutiani dan Bapak Setyo atas kesabaran dan kegigihannya berjuang membiayai studi di Jurusan Etnomusikologi, ISI Surakarta beserta kelengkapan kebutuhannya. Tidak lupa kepada kakak saya M. Adam Arif Setiawan yang memberikan dukungan moril selama penulis menempuh studi, terima kasih.

Terimakasih juga saya sampaikan kepada Jajaran Pejabat Struktural Institut Seni Indonesia Surakarta, antara lain: Rektor ISI) Surakarta, Dekan dan Wakil Dekan Fakultas Seni Pertunjukan, dan Ketua Jurusan Etnomusikologi beserta jajarannya, yang telah memberi kesempatan belajar menempuh pendidikan Sarjana kepada saya.

Kepada tim penguji skripsi yang telah memberikan saran maupun kritik pada skripsi saya, diucapkan banyak terima kasih. Kepada Dosen Pembimbing Akademik (PA) Ibu Fawarti Gendra Nata Utami, M.Sn., saya ucapkan terima kasih, karena telah menjadi orang tua akademik saya selama menempuh studi di Jurusan Etnomusikologi Fakultas Seni Pertunjukan, Institut Seni Indonesia (ISI) Surakarta.

Berikutnya, kepada teman-teman Etnomusikologi angkatan 2013 yang senantiasa memberi semangat, dukungan, pengertian, dan

kepeduliannya selama penulis penyusunan skripsi, saya ucapkan banyak terima kasih.

Akhirnya, kepada semua pihak yang telah membantu dan tidak bisa saya sebutkan nama satu-persatu, saya ucapkan banyak terima kasih. Doa saya semoga kebaikan yang diberikan selama ini membuahkan kebahagiaan kepada Anda semua.

Saya menyadari sepenuhnya bahwa skripsi ini masih jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu, saya mengharapkan kritik dan saran dari berbagai pihak demi kesempurnaan skripsi ini. Semoga skripsi ini dapat memberikan manfaat bagi semua orang. Terima kasih

Surakarta 05 Juli 2018

Muhammad Afandi Setiawan

DAFTAR ISI

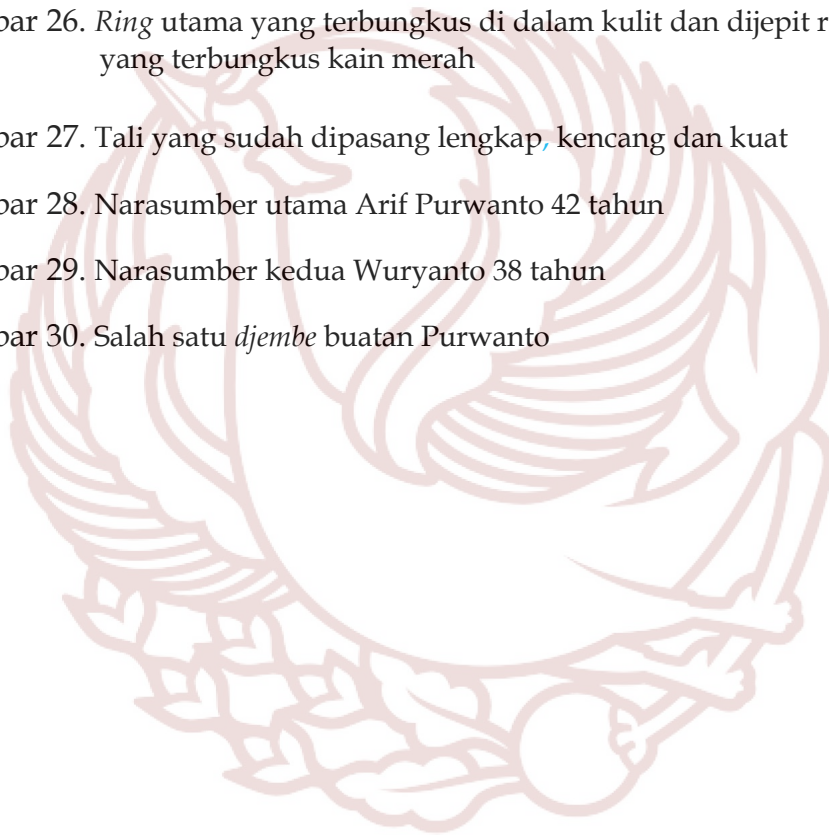
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iii
MOTTO	iv
HALAMAN PERNYATAAN	v
ABSTRAK	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	vii
BAB I: PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Rumusan Masalah	7
C. Tujuan dan Manfaat Penelitian	8
D. Tinjauan Pustaka	9
E. Landasan Teori	11
F. Lokasi Penelitian	12
1. Penyusunan Desain Penelitian	13
2. Pengumpulan Data	14
a. Pengamatan (Observasi)	14
b. Studi Pustaka	15
c. <i>Browsing</i> Internet	16
d. Wawancara	17
e. Dokumentasi	18
f. Teknik Analisis	19
1. Penyusunan Laporan	20
G. Sistematika Penulisan	
BAB II: SEJARAH DAN BAHAN PEMBUATAN DJEMBE	25
A. Kesejarahan Djembe	25
B. Arif Purwanto dan Djembe	29
C. Material dan Bahan Material	33
1. Kayu	33
2. Kulit	41
3. Tali	46
4. Alat	46

a. Alat pengolahan kulit	47
b. Alat pembuatan klowong	48
c. Alat pemasangan kulit	51
d. Alat pembuatan ukir	54
e. Pembuatan <i>Ring</i>	57
D. Proses Pengolahan Kulit	58
 BAB III: PROSES PEMBUATAN DJEMBE OLEH PURWANTO	53
A. Penentuan Ukuran	53
B. Pembuatan Klowong Djembe	54
C. Motif Ukir	62
D. Pemasangan kulit	65
1. Perendaman Kulit	66
2. Pelubangan Kulit	66
3. Pemasangan tali	66
4. Pemasangan kulit pada <i>body</i>	67
5. Pemasangan tali Pada <i>ring</i>	68
6. Penjemuran	72
E. Tuning (penyeteman atau pencarian suara)	73
F. Pendapat Para Seniman Terhadap Djembe Milik Purwanto	75
 BAB IV: PENUTUP	78
A. Kesimpulan	78
 DAFTAR ACUAN	80
A. Daftar Pustaka	80
B. Webtografi	81
C. Narasumber	82
 GLOSARIUM	82
LAMPIRAN	84
BIODATA MAHASISWA	87

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Kayu Mahoni sebagai bahan baku pembuatan <i>djembe</i>	39
Gambar 2. Kayu Mangga sebagai bahan baku pembuatan <i>djembe</i>	40
Gambar 3. Kayu Nangka sebagai bahan baku pembuatan <i>djembe</i>	41
Gambar 4. pisau untuk proses pembersihan bulu dan sisa daging	48
Gambar 5. <i>Klunthung</i> alat yang digunakan untuk pengikis kulit kayu	50
Gambar 6. Alat <i>Sègrèk</i>	51
Gambar 7. Peralatan untuk proses pemasangan kulit	53
Gambar 8. tali yang digunakan untuk proses pemasangan kulit	54
Gambar 9. pisau pahat untuk membuat ukiran	55
Gambar 10. Alat Palu untuk membuat ukiran di rumah produksi milik Purwanto	56
Gambar 11. warna untuk penambahan warna ukiran di rumah produksi milik Purwanto	57
Gambar 12. Kolam berukuran 3 m x 4 m untuk merendam kulit kambing	60
Gambar 13. Proses pembersihan bulu terluar kulit kambing	62
Gambar 14. Proses pembersihan sisa lemak dari kulit kambing	63
Gambar 15. Proses penjemuran kulit	64
Gambar 16. Alat untuk bubut kayu dengan tenaga mesin <i>deasel</i> berkekuatan 12 daya kuda	56
Gambar 17. Proses pembentukan bagian bawah <i>djembe</i> dengan alat <i>Klunthung</i> kecil	57
Gambar 18. Proses pembentukan lekuk bagian tengah <i>djembe</i> dengan alat <i>Klunthung</i> kecil	58
Gambar 19. Proses saat pembuatan klowong bagian kepala <i>djembe</i> dengan alat <i>sègrèk</i>	60
Gambar 20. Proses saat pembuatan <i>klowong</i> bagian kaki dengan alat <i>sègrèk</i>	61

Gambar 21. Contoh motif ukiran gaya Kalimantan	63
Gambar 22. Contoh motif ukiran gaya dekoratif	64
Gambar 23. Contoh motif ukiran gaya dekoratif	65
Gambar 24. Pengikatan tali dari ring ke 3 pada bagian kepala djembe	69
Gambar 25. Purwanto sedang mengerjakan proses pemasangan tali pada <i>ring</i> 2 ditarik dengan <i>Hook</i>	70
Gambar 26. <i>Ring</i> utama yang terbungkus di dalam kulit dan dijepit ring ke 2 yang terbungkus kain merah	71
Gambar 27. Tali yang sudah dipasang lengkap, kencang dan kuat	72
Gambar 28. Narasumber utama Arif Purwanto 42 tahun	84
Gambar 29. Narasumber kedua Wuryanto 38 tahun	85
Gambar 30. Salah satu <i>djembe</i> buatan Purwanto	86



BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Manusia dalam memainkan musik diperlukan media/alat penghasil bunyi. Berbagai macam proses dan melalui beragam bentuk yang diciptakan manusia dalam membuat alat musik penghasil bunyi. Salah satu bentuk alat musik penghasil bunyi yang tercipta adalah *djembe*.

Djembe adalah sebuah alat musik perkusi berasal dari negara Afrika. *Djembe* salah satu di antara sekian banyak alat musik perkusi ritmis yang populer dimasa kini. Bentuk alat musik *djembe* seperti piala dalam sepak bola yang berbahan dari kayu, lalu pada bagian atas ditutup dengan kulit hewan yang menjadi membran sumber suara utama pada alat musik tersebut.

Ditinjau dari warna suara yang dihasilkan atau tuntutan suara, ada jenis *djembe* bersuara keras dan suara yang dihasilkan lebih pendek seperti *djembe* dengan membran dari mika (plastik). Ada pula *djembe* yang dikatakan bagus apabila mampu menghasilkan suara bening (bersih), suara tinggi (*slap*), sedang (*tone*), atau rendah (*bass*) dapat terdengar jelas seperti *djembe* dengan membran berbahan kulit hewan. (Purwanto, wawancara, 10 Januari 2017).

Djembe dimainkan dengan tangan, tinggi rendah nada juga dapat dicapai melalui posisi tangan yang berbeda dari nada *Bass*¹, *Tone*², dan *Slap*³. Setiap pemain solo *djembe* mengembangkan gaya permainannya sendiri pada tiga nada dasar tersebut. Perbedaan cara memainkan maupun tuntutan suara bergantung pada tebal tipisnya membran. Dilihat dari sumber bunyinya, Machfauzia menjelaskan, bahwa :

Instrumen perkusi ritmis dapat diklasifikasikan dalam dua kelompok: *Membranophone* dan *Idiophone*. *Membranophone* yaitu sumber bunyi yang dihasilkan dari getaran membran, sedangkan *idiophone* yaitu sumber bunyinya berasal dari alat musik itu sendiri. (2006:2).

Serge Blanc menyebutkan bahwa:

Alat musik ini awalnya merupakan warisan budaya dari masyarakat benua Afrika. Selain itu alat musik tradisional ini pada jaman dulu banyak dipakai untuk acara suku tradisional Afrika, khususnya dipakai untuk acara spiritual atau keagamaan, misalnya untuk mengiringi upacara kelahiran, membuka ladang perkebunan, kematian, perkawinan, bersama-sama dengan tarian ritual (1985:21).

Sementara itu *djembe* menurut Uschi Billmeier, mengatakan bahwa:

Djembes is a goblet-shaped drum made in one piece from a hollowed out tree trunk. it is covered with a shaved goatskin. the degree of the tension on the skin is regulated with the rope that attaches it to the wood, and the tension also regulates the pitch of the drum. the djembe of soloist is generally tuned to a higher pitch than the accompanying djembes. The djembe is played with the hands, and different tonalities are achieved

¹Bass (Suara rendah): suara bass ini adalah suara terendah pada instrumen *djembe*, teknik memainkannya dengan cara pukulan telapak tangan dipusatkan pada daerah tengah kulit (membran) dengan seluruh tangan yang terbuka.

²Tone (Suara sedang): Suara *middle* (tengah) adalah suara sedang pada instrumen *djembe*, teknik memainkannya dengan cara pukulan ujung jari dipusatkan pada tepi kulit (*membrane*) dengan jari-jari, jempol tangan dibuka dan dijauhkan dari jari-jari.

³Slap (Suara tinggi): Suara *high* (tinggi) ini adalah suara tinggi pada instrumen *djembe*, teknik memainkannya dengan cara pukulan tangan sidikit agak ke depan, teknik pukulan seperti menampar dengan jempol jari tetap terbuka.

through different hand positions and the manner in which one strikes the skin. the spectrum of tonality is extensive, from a deep bass (in the center) to the middle 'tone' to the light, metallic 'slap', near the edge.(1999:30).

Kutipan di atas menunjukkan bahwa, *djembe* merupakan alat musik berbentuk seperti piala yang dibuat dari potongan kayu yang dilubangi pada bagian tengahnya. Pada bagian atas ditutup dengan kulit hewan yang telah dicukur (dipangkas) bulunya. Tingkat kekencangan pada kulit diatur dengan tali yang melekat pada kayu dan ring berbahan logam atau besi, kemudian kencangkan tali untuk mengatur tinggi rendahnya nada. Bagian badan kayu merupakan unsur ruang yang menjadi sumber suara pada *djembe*.

Purwanto mengatakan bahwa berdasarkan kajian organologi, alat musik ini berbahan dasar kayu dan kulit, ada pun jenis kayu yang bisa dijadikan bahan baku *djembe* di Afrika Barat yaitu: kayu *Linke*. Proses pembuatan alat musik *djembe* mulai dari proses pemilihan bahan, penebangan, pemasangan kulit sampai pada proses pencarian suara (*tuning*) dilakukan secara manual. Ada satu keluarga pengrajin *djembe* di Afrika Barat yang masih setia menggunakan peralatan dengan tenaga manusia dalam membuat sebuah alat musik *djembe*. (Purwanto, wawancara, 10 Januari 2017).

Bentuk dan ukuran *djembe* memiliki bentuk yang berbeda, mulai berbentuk bulat lalu pada sisi kaki berbentuk vertikal dengan lebar diameter membran yang lebih besar. *Djembe* dengan bentuk badan sedikit

lebih lebar, pada bagian kepala dan badan mengerucut lalu pada bagian kaki *djembe* lebih kecil.

Serge Blanc juga menambahkan, bahwa:

Ukuran umumnya bervariasi dari tinggi 55 sampai 60 dan 30 cm, berdiameter 38 cm (beberapa *djembe* dari Pantai Gading dan Burkina Faso lebih luas). (1985:21).

Selanjutnya dijelaskan oleh Serge Blanc bahwa ukuran *djembe* tidak selalu sama dalam segi ukuran dan bentuk, walaupun masih dalam satu negara di Afrika Barat.

Pemilihan dan penentuan jenis kayu yang digunakan sebagai bahan pembuatan *djembe* ditentukan berdasarkan perkiraan pengrajin *djembe*, artinya penentuan jenis kayu tidak berdasar atas penelitian dalam laboratorium kayu. Penebangan kayu memilih waktu yang dianggap baik dan tepat, agar kayu yang digunakan sebagai bahan *djembe* tidak termakan hama kayu (yang biasa disebut hama *bubuk* atau *thothor*), tetapi dahulu di Afrika Barat digunakan kayu yang tumbang dengan sendirinya (Purwanto, wawancara, 10 Januari 2017).

Kayu di Afrika Barat menggunakan 3 jenis kayu yaitu kayu *kiroko*, *linke*, dan *djala* dan Indonesia sendiri mengganti jenis kayu tersebut dengan kayu nangka, mangga dan mahoni. (Purwanto, wawancara, 10 Januari 2017).

Sebelum era modern masuk di Afrika Barat, alat yang digunakan untuk pengerjaan kayu sampai menjadi *djembe* adalah peralatan tukang kayu pada umumnya seperti gergaji manual, pisau tatah dan kapak. Sementara di Indonesia saat ini sudah digunakan alat campuran antara tenaga mesin dan alat manual seperti pisau tatah dan palu. Selain itu, bahan kayu memegang peran yang penting, karena dengan bahan yang baik akan diperoleh hasil yang baik. (Purwanto, wawancara, 10 Januari 2017).

Hal ini sependapat dengan Suyanto yang mengatakan bahwa:

Bahan merupakan faktor utama dalam proses pembuatan barang-barang fungsional/mebel. Persiapan bahan perlu diusahakan setepat-tepatnya, karena ketepatan pemilihan bahan kemudian didukung dengan desain dan pengerjaan yang baik akan mempengaruhi pada pencapaian hasil yang baik pula. (1996:33)

Melalui penjelasan kutipan di atas menunjukan bahwa kualitas *djembe* yang dibuat ditentukan oleh bahan, dan proses pembuatan. Pemilihan bahan sangat penting, karena memiliki kekuatan tekstur serat dan pori-pori yang semuanya dapat berpengaruh pada kualitas suara yang dihasilkan. Pemilihan bahan kayu dibutuhkan suatu ketelitian dalam memilih, karena penggunaan kayu yang tidak tepat dengan jenis dan sifatnya akan menyebabkan hasil yang kurang baik.

Dengan demikian dapat dipahami bahwa *djembe* termasuk dalam kelompok alat musik *membranophone*, yang sumber suaranya dihasilkan dari getaran membran.

Perkembangan proses pembuatan *djembe* mengalami banyak perubahan mulai alat, bahan, hingga proses pembuatan. Perkembangan yang terjadi pada *djembe* membuat minat masyarakat di Indonesia terhadap *djembe* bertambah, hal ini dapat dibuktikan banyak tempat seperti *cafe*, restoran, dan tempat hiburan pertunjukan yang para musisi atau seniman menggunakan *djembe* sebagai salah satu alat musiknya. (Purwanto, wawancara, 10 Januari 2017).

Dalam mengurai persoalan organologi *djembe*, penulis memilih Arif Purwanto yang juga disebut dalam penjelasan selanjutnya dengan nama Purwanto sebagai seorang pengrajin *djembe* di Kota Surakarta, yang bertempat tinggal di Palur kulon RT 02/RW 03, Banyuagung, Kelurahan Kadipiro, Kecamatan Banjarsari, Kota Surakarta, Provinsi Jawa Tengah. Pemilihan Purwanto sebagai narasumber utama didasarkan atas fakta bahwa *djembe* produk Purwanto dianggap memenuhi *standard* kualitas baik bagi seniman, musisi maupun masyarakat pada umumnya.

Perkembangan proses pembuatan *djembe* dapat dilihat dari segi teknologi. Pembuatan *djembe* mengalami perkembangan yang semakin *modern* dengan penggunaan peralatan seperti mesin bubut, dan mesin

deasel yang digunakan saat proses pembuatan *body djembe*. (Purwanto, wawancara, 10 Januari 2017).

Proses pembuatan dan *standard* kualitas *djembe* perlu diungkap ke masyarakat melalui penelusuran penelitian yang akurat dan *valid* (sah). Oleh karena itu, penulis bertujuan melaporkan proses pembuatan *djembe* versi Purwanto serta didokumentasi ke dalam tulisan agar banyak orang seperti seniman, musisi maupun masyarakat menjadi mengerti tentang alat musik tersebut.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian tentang latar belakang di atas, maka dapat ditarik rumusan masalah sebagai berikut.

1. Bagaimana proses pembuatan *djembe* versi Purwanto ?
2. Bagaimana *standard* kualitas *djembe* buatan Purwanto ?

C. Tujuan dan Manfaat Penelitian

Melalui kajian ini, penulis bertujuan untuk mendokumentasikan proses pembuatan *djembe* oleh Purwanto secara tertulis dalam bentuk skripsi. Hal tersebut diharapkan menambah referensi tentang organologi

alat musik, khususnya *djembe*. Secara khusus, penelitian ini ditujukan untuk alasan-alasan seperti berikut.

1. Menemukan standard kualitas yang baik pada sebuah alat musik.
2. Memaparkan tentang proses pembuatan instrumen *djembe*, khususnya buatan Purwanto.

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Terbangunnya pengetahuan berdasar pada data yang ada di lapangan, sehingga kesimpulan hasil analisis akan bermanfaat untuk membentuk kesatuan pengetahuan yang sistematis.
2. Berkontribusi terhadap ilmu pengetahuan khususnya dalam ranah disiplin etnomusikologi.

D. Tinjauan Pustaka

Penelitian tidak lepas dari Tinjauan Pustaka, Tujuan dilakukan Tinjauan Pustaka yakni untuk memberikan posisi penelitian proses pembuatan *djembe* di Surakarta. Tinjauan Pustaka dilakukan dengan berbagai macam cara yaitu mencatat, membaca hal penting yang terdapat di dalam buku, skripsi, artikel dan *website* yang berkaitan dengan topik penelitian proses pembuatan *djembe* di Surakarta. Beberapa sumber pustaka yang dapat dijadikan sebagai bahan untuk mendukung dalam proses penelitian ini antara lain:

Maspon Herizal “Dikie Rabano di Payakumbuh: Tinjauan Seni, Budaya, dan Organologi” (1992), *Skripsi*, Sekolah Tinggi Seni Indonesia Surakarta, dibahas tentang alat musik rabano dari segi seni, budaya, dan cara pembuatannya. Melalui skripsi ini diperoleh informasi alat dan bahan yang digunakan dalam pembuatan sebuah alat musik dan ada keterkaitan dengan kajian peneliti.

Rahayu “Kendang Gaya Surakarta: Suatu Kajian Organologis dan Proses Pembuatannya (2007), *Skripsi*, Institut Seni Indonesia Surakarta, dibahas tentang kendang Gaya Surakarta dengan kajian organologi dan proses pembuatannya. Melalui skripsi ini diperoleh informasi tentang organologi alat musik, bahan, dan proses pembuatan alat musik.

Sri Hendarto dalam *Bahan Ajar* berjudul “Organologi dan Akustika” I & II (2011) menjelaskan tentang organologi dan akustika musik Asia Tenggara dan lebih banyak membahas tentang organologi pada instrumen gamelan. Hendarto dan Hastanto juga menjelaskan tentang proses pembuatan gamelan perunggu mulai dari rancak, bahan, hingga pelarasan gamelan. Penjelasan ini memiliki kemiripan dengan pembahasan penelitian ini. Tulisan Hendarto dan Hastanto dapat digunakan sebagai referensi tambahan serta dijadikan sebagai teori untuk memaparkan dan menganalogikan proses pembuatan *djembe* yang dilakukan oleh Purwanto.

Serge Blanc dalam bukunya yang berjudul *African Percussion The Djembe* (1985), membahas tentang sejarah perkembangan alat musik Afrika, proses pembuatan dan pengetahuan tentang alat musik Afrika. Melalui buku tersebut dapat diperoleh informasi mengenai alat musik perkusi dari Afrika terutama instrumen *djembe*.

Tektomo Budi Raharjo “Proses Pembuatan Cello Keroncong Oleh Sutarjo” (2017), *skripsi*, Institut Seni Indonesia Surakarta, dibahas tentang proses pembuatan alat musik Cello oleh Sutarjo dari bahan, proses pembuatan, hingga standar kualitas yang digunakan. Melalui skripsi ini diperoleh informasi tentang organologi alat musik, bahan, dan proses pembuatan alat musik.

Berdasarkan pada beberapa sumber skripsi dan buku yang telah disebutkan, penelitian mengenai proses pembuatan *djembe* di Surakarta belum pernah dijadikan sebagai objek kajian penelitian sebelumnya.

Dengan demikian penelitian berjudul “Proses Pembuatan Djembe Oleh Purwanto” ini sudah memenuhi persyaratan keaslian dan bukan merupakan hasil plagiasi.

E. Landasan Teori

Secara umum penelitian ini berorientasi pada proses pembuatan *djembe* yang dilakukan oleh Purwanto sebagai pengrajin sekaligus pemain

instrumen *djembe*. Dalam mengurai pokok bahasan tersebut, teori dapat dijadikan sebagai landasan dalam melakukan analisis. Landasan pertama adalah teori Hood dalam bukunya berjudul *The Ethnomusicologist* menyebutkan bahwa:

“Organologi-the science of musical instrument-should include not only the history and description of instrument but also equally important but neglected aspect of ‘the science’ of musical instrument, such as particular techniques of performance, musical function, decoration (as distinct from construction). And a variety of sosio-cultural considerations.” (1971:124)

Terjemahan bebas

Organologi (ilmu tentang instrumen musik) tidak hanya sebatas sejarah dan deskripsi secara fisik. Tetapi juga mencakup beberapa aspek, meliputi: teknik permainan dari instrumen, fungsi secara musikal, kontruksi, dan aspek sosio kultur masyarakat.

Teori tersebut digunakan sebagai pijakan dalam mendeskripsikan *djembe* pada aspek sejarah dan konstruksi. Dalam teori ini masuk ke dalam tahapan bentuk dan proses pembuatan instrumen *djembe* sebagai salah satu ilmu organologi.

Landasan kedua adalah teori M.N Nasution dalam bukunya berjudul *Manajemen Mutu Terpadu (Total Quality Management)* menyebutkan bahwa:

Kualitas adalah *conformance to requirement*, yaitu sesuai dengan yang diisyaratkan atau distandarkan. Suatu produk memiliki kualitas apabila sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan. Standar kualitas meliputi bahan baku, proses produksi, dan produk jadi. (2005:3)

Teori Kualitas digunakan dalam penelitian ini pada segi bahan baku, dan proses pembuatan. Penjelasan landasan teori di atas, di fokuskan pada unsur kajian organologi dan *standard* kualitas pada proses pembuatan instrumen *djembe*. Teori inti yang dipakai ada dua (2) yaitu: teori organologi dari Hood dan teori kualitas dari Nasution.

F. Lokasi Penelitian

Berdasarkan pada objek dan rumusan masalah, maka metode penelitian yang digunakan kualitatif dan dilakukan secara intensif dengan Purwanto sebagai narasumber utama. Lokasi narasumber beralamat di Kampung Banyuagung RT.08/RW.02, Kelurahan Kadipiro, Kecamatan Banjarsari, Kota Surakarta, Provinsi Jawa Tengah. Metode yang digunakan dari Lexy J. Moleong menyatakan, sifat dari penelitian ini dapat dicirikan melalui latar belakang alamiah sebagai keutuhan, mengandalkan manusia sebagai alat peneliti, mengadakan analisis data secara induktif dan lebih mementingkan proses dari pada hasil (1991:30). Metode yang digunakan adalah metode deskriptif. Metode ini dipakai untuk menggambarkan proses secara utuh.

Penjelasan di atas memberikan gambaran tentang bagaimana metode deskriptif dapat digunakan dalam mendapatkan data, sehingga dapat memahami objek kajian serta mendapatkan data dari pustaka

maupun di lapangan untuk menunjang proses penelitian ini. Langkah-langkah penelitian yang dilakukan dengan berbagai tahap kegiatan mulai awal sampai akhir akan dijelaskan sebagai berikut.

1. Penyusunan Desain Penelitian

Hal pertama yang harus dilakukan dalam penelitian adalah menyusun desain penelitian. Pembuatan desain penelitian ini dengan cara observasi, menentukan objek awal, dan alasan memilih objek kajian tentang proses pembuatan *djembe* dan estetika yang terkandung adalah sebagai berikut. (1) latar belakang masalah. (2) Rumusan masalah. (3) Tujuan dan manfaat penelitian. (4) Tinjauan pustaka. (5) Landasan teori. (6) Metode penelitian yang didalamnya meliputi studi pustaka, wawancara, *partisipan observer* (mengikuti proses di lapangan), analisis data. (7) Sistematika penulisan. Desain ini menjadi acuan untuk menyusun penelitian dalam mengumpulkan data. Urutan penyusunan desain penelitian yaitu dirumuskan masalah sesuai dengan hasil data latar belakang masalah, kemudian dilakukan Tinjauan Pustaka untuk membedakan objek kajian dari penelitian lain dan dapat digunakan untuk menambah referensi. Selanjutnya menentukan landasan teori dengan melihat rumusan masalah dan digunakan teori-teori penelitian yang sesuai.

2. Pengumpulan Data

Pengumpulan data sangat diperlukan dalam mengetahui proses pembuatan *djembe* yang meliputi pengolahan bahan, pemilihan alat dan estetika (keindahan) yang terkandung pada motif ukiran. Data dalam objek penelitian diperlukan pencarian yang sesuai atau relevan. Adapun sumber didapat melalui teknik observasi, *browsing* internet, wawancara secara langsung maupun menggunakan media audio, visual (gambar), dan studi pustaka.

a) Pengamatan (Observasi)

Pada penelitian ini pengamatan sumber dipakai untuk memperoleh data sebanyak-banyaknya sesuai dengan objek penelitian. Pengamatan dilakukan melalui keikutsertaan penulis dalam proses pembuatan alat musik *djembe*. Pengamatan bertujuan untuk mengetahui secara langsung bagaimana proses pembuatan alat musik *djembe*. Melalui pengamatan ini penulis dapat mengetahui proses bagaimana cara pembuatan alat musik *djembe* yang dilakukan oleh Purwanto. Selain itu, penulis ingin mengetahui hal yang memotivasi pengrajin untuk membuat alat musik *djembe*, dengan mengikuti proses pembuatan *djembe* dan dilakukan dengan cara dokumentasi ke dalam audio dan visual dari proses

pembuatan tersebut. Penulis juga menerapkan metode *participant observation* (mengikuti proses di lapangan) dalam pengamatan objek yang dikaji. Dalam penelitian ini juga dilakukan pengamatan terlibat untuk menambah bahan data dan memperoleh data sebanyak-banyaknya. Dalam pengamatan terlibat ini penulis ingin mengikuti proses pembuatan *djembe* dari bahan mentah sampai *djembe* siap dimainkan.

b) Studi Pustaka

Studi pustaka ini dilakukan dengan melakukan pencarian referensi serta menjangkau informasi dari buku, skripsi, artikel, *website* dan tambahan dari situs internet yang memuat tentang organologi. Pengumpulan referensi pustaka dilakukan di Perpustakaan pusat Kampus ISI Surakarta. Pencarian referensi pustaka sangat bermanfaat sebagai media tambahan data dan pembandingan kajian objek penelitian. Selain buku tentang organologi, studi pustaka juga sebagai upaya menganalisis dan mengolah data referensi untuk penelitian yang dikaji.

c) Browsing internet

Data dari hasil pengamatan dan studi pustaka dilakukan penggalan data lebih lanjut, penulis mencari informasi perihal sejarah alat musik *djembe* dan proses pembuatan *djembe* melalui internet sebagai

penyempurna penelitian. Dalam pengumpulan data internet (*website*) digunakan sebagai alat pendukung mencari referensi tentang biodata Arif Purwanto selaku pengrajin alat musik *djembe*. Terutama pada video tentang sejarah dan tutorial cara membuat alat musik *djembe*. Pengambilan dari berbagai *situs internet* yang ada dijadikan bahan komparasi dengan narasumber agar data yang diperoleh dapat lebih dipertanggungjawabkan keabsahannya atau kebenarannya. Data yang berkaitan langsung dengan objek ataupun yang bersifat mendukung dijadikan data penguat dalam objek kajian penelitian. Adapun hambatan dalam pencarian data melalui internet ditemukan *website* yang membahas objek kajian penulis dengan isi tulisan yang mirip, dari hambatan tersebut penulis mengambil langkah untuk memilah dan menganalisis data *website* yang relevan dengan data narasumber.

d) Wawancara

Wawancara adalah suatu cara untuk mendapatkan data yang *valid* (sah) dilapangan. Pandangan mengenai persepsi, untuk lebih mengenal bagaimana proses pembuatan *djembe* dan bagaimana cara mengekspresikan fungsi estetika pada *djembe*. Akhirnya perlu adanya wawancara untuk memperoleh data yang kuat dari narasumber yang berhubungan langsung dengan objek penelitian. Data yang diperoleh

kemudian disalin menjadi tulisan. Wawancara dilakukan untuk menguak lebih dalam bagaimana proses pembuatan *djembe* oleh Purwanto.

Menurut Moleong, teknik wawancara terbaik yang diterapkan dalam penelitian adalah *depth interview* yaitu teknik wawancara terbuka dan mendalam untuk memperoleh informasi dari pengalaman narasumber. Wawancara dilakukan secara informal dalam suasana atau kondisi yang santai. Dengan teknik ini informasi-informasi penting dapat diperoleh (1991:135).

Pemilihan narasumber perlu dipertimbangkan, mengingat peneliti membutuhkan informasi yang sifatnya penting. Dalam penelitian ini penulis memilih narasumber sebagai berikut.

1. Arif Purwanto : Pengrajin alat musik *djembe*
dan pemain *djembe*.
2. Pamuji : Pengrajin Kayu
3. Wuryanto : Pengrajin Kulit

Wawancara yang dilakukan peneliti adalah dengan mengajukan daftar pertanyaan kepada narasumber. Pertanyaan yang diajukan oleh penulis berupa pertanyaan seputar sejarah, proses pembuatan dan motif keindahan pada alat musik *djembe*. Wawancara dilakukan secara santai dan bebas, metode ini bertujuan agar narasumber tidak merasa canggung saat proses wawancara berlangsung.

e) Dokumentasi

Dokumentasi dalam penelitian ini yaitu merekam segala sesuatu informasi baik berupa foto, video maupun audio. Hal ini bertujuan untuk memperoleh data yang lebih terinci sehingga data tersebut dapat digunakan kembali. Kegiatan ini dilakukan saat wawancara dengan narasumber dan saat proses pembuatan *djembe*. Pengambilan dokumentasi dengan kamera *digital* yaitu kamera produk *Canon*, mode *DSLR*, dan seri *600D*.

f) Teknik Analisis

Data yang beragam dan variatif tersebut harus direduksi terlebih dahulu agar dapat diperoleh data yang *valid* (sah) dan sesuai dengan perspektif penelitian. Reduksi dilakukan harus beberapa kali sampai terkumpul data yang paling *valid* (sah) yang sesuai dengan kebutuhan analisis.

Data yang terkumpul kemudian dilakukan analisis data dan mengambil data yang berkaitan dengan proses pembuatan *djembe*. Data yang terkait diurutkan sesuai dengan tahap-tahap yang terjadi dalam proses pembuatan alat musik tersebut.

Perspektif yang ditekankan adalah “proses pembuatan *djembe* dan *standard* kualitas alat musik” maka perlu dilakukan pengumpulan data

tentang “proses pembuatan *djembe* dan *standard* kualitas alat musik” agar diketahui definisi tentang hal tersebut. Hasil perolehan konsep selanjutnya dihubungkan dan diberi penekanan khusus. Penekanan khusus yang dimaksud dilakukan dengan cara mengidentifikasi proses pembuatan *djembe* yang dilakukan Purwanto. Setelah diketahui, proses selanjutnya ditentukan *standard* kualitas *djembe* buatan Purwanto. Pembuatan *djembe* menjadi hal penting untuk mengetahui bagaimana dalam memilih bahan, mengolah bahan, hingga proses pembuatan *djembe*.

3. Penyusunan Laporan

Penelitian ini di tulis dalam bentuk skripsi. Tahap ini penting mengingat data berbentuk tulisan, sangat diperlukan untuk menambah ilmu pengetahuan sekaligus sebagai alat dokumentasi. Jika penelitian hanya pada tahap di teliti saja, maka data yang diperoleh akan sulit dirumuskan dan dijelaskan kepada masyarakat umum. Cara penyusunan laporan dilakukan seperti pemilihan objek penelitian, pemilihan narasumber, peninjauan pustaka, catatan etnografi dan data yang terkait oleh objek kajian.

G. Sistematika Penulisan

Penulisan laporan penelitian ini disusun secara urut dan sistematis ke dalam beberapa bab. Rincian susunan penulisan laporan penelitian ini adalah sebagai berikut.

Bab I Pendahuluan. Berisi latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, tinjauan pustaka, landasan teori, metode penelitian dan sistematika penulisan.

Bab II Pengertian tentang alat musik *djembe*. Berisi penjelasan sejarah *djembe* secara umum, hingga merujuk pada Purwanto sebagai pengrajin alat musik *djembe* di Solo. Pembahasan difokuskan pada bagian pemilihan bahan untuk *djembe*.

Bab III Proses pembuatan *djembe* oleh Purwanto. Berisi proses pembuatan *djembe* mulai dari pengolahan bahan, peralatan yang digunakan sampai hasil produk yang berkualitas baik.

Bab IV Kesimpulan bab terakhir ini memaparkan hasil atau intisari pada setiap sub bab yang sudah dikelompokkan. Setiap sub bab ditarik kesimpulan sebagai hasil analisa antara asumsi peneliti hal yang terjadi di lapangan.

BAB II SEJARAH DAN BAHAN PEMBUATAN DJEMBE

A. Kesejarahan Djembe

Djembe adalah salah satu alat musik dari Afrika Barat. Berawal dari satu kerajaan di Afrika Barat sekitar tahun 1200 yang bernama Mandingue/Mande, wilayah dari kerajaan tersebut mencakup Mali (Ibu Kota), Guinea, Pantai Gading, Burkina Faso, Senegal, Gambia, Mauritania, dan Sierra Leone, muncul sebuah alat musik tradisional yang kini telah mendunia yang saat ini disebut *djembe*. Alat musik ini dapat ditemui di seluruh daerah Afrika Barat. *Djembe* berperan sebagai pengatur tempo, irama, dan sekaligus sebagai pengatur dinamika dalam suatu pertunjukan musik tradisi Afrika¹.

Madinka Manden yang dulunya adalah kerajaan yang berganti nama Malinke dan saat ini menjadi Mali. Mali saat ini menjadi ibu kota di Afrika Barat, dijelaskan bahwa kemungkinan besar *djembe* berusia sekitar 400-800 tahun dan diciptakan pada masa kekaisaran Malia oleh orang-orang Mande. Mande adalah sebutan untuk penduduk Madinka (awalnya bertuliskan Manden'ka dengan tambahan "ka" yang berarti orang-orang). Negara Afrika saat ini sudah terbagi menjadi Senegal, Mauritania Selatan, Mali, Burkinafaso, Gambia, Guinea, Pantai Gading dan Ghana Utara. Pada

¹ Hasil wawancara oleh Purwanto pada tanggal 10 November 2017

masa kerajaan, ada satu masyarakat dengan *kasta* (golongan tingkat atau derajat) Keita Marga yang memiliki profesi sebagai pembuat *djembe*². (Purwanto, wawancara, 10 November 2017).

Pada awalnya *body djembe* digunakan untuk menumbuk makanan. Awal mula penciptaan instrumen *djembe* berasal dari keinginan masyarakat untuk transmigrasi (perpindahan) dari kebiasaan sebagai penumbuk makanan. Penciptaan suatu karya atau alat musik dapat timbul dari lingkungan alat musik tersebut diciptakan, *djembe* tercipta berawal dari dua gagasan yaitu transmigrasi (perpindahan) dan keinginan untuk berbuat sesuatu hal baru dari yang biasa mereka kerjakan seperti menumbuk lesung. (Purwanto, wawancara, 10 November 2017).

Adapun gagasan mengenai penciptaan *djembe* sebagai berikut.

- 1) Gagasan pertama mengenai ide awal terciptanya *djembe* berawal pada masa transmigrasi (perpindahan) kaum kulit hitam. Benua Afrika pada masa revolusi perancis dikenal sebagai benua perpindahan. Pada masa perpindahan tersebut kaum kulit hitam memutuskan untuk melakukan sebuah pemberontakan, tetapi mengingat mereka (kaum kulit hitam) hanya memiliki tenaga, akhirnya alat musik *djembe* digunakan sebagai alat bantu dalam orasi gerak pemberontakan para kaum kulit hitam untuk menghapus sistem perbudakkan. Walaupun mengalami proses

² Hasil wawancara oleh Purwanto pada tanggal 10 November 2017

berabad-abad, nilai esensi pada instrumen *djembe* tetap mempunyai makna yang sama, yaitu berkumpul bersama dalam kedamaian dan peredaran alat musik tersebut dapat mendunia dikarenakan publikasi yang dilakukan berkesinambungan. (Purwanto, wawancara, 10 November 2017). Pergerakan dalam Revolusi Perancis tersebut mereka (kaum kulit hitam) mengenal logam, dari logam tersebut peralatan yang digunakan untuk membuat *djembe* mulai mengalami perkembangan seperti kapak, dan pisau pahat³.

- 2) Gagasan kedua ide awal *djembe* tercipta berawal dari keinginan untuk berbuat sesuatu hal dari yang biasa mereka kerjakan, karena masyarakat pada masa itu hanya berprofesi sebagai penumbuk makanan maka timbul keinginan untuk membuat *body djembe* menjadi sesuatu yang baru. (Purwanto, wawancara, 10 November 2017).

Badan pada *djembe* saat itu hanya digunakan menumbuk bahan makanan, kemudian dipasang kulit yang masih menggunakan pasak dari kayu yang digunakan untuk mendapatkan suara yang diinginkan. Setelah suara sesuai dengan yang diinginkan, kulit dikencangkan dengan kulit kayu. Proses dilakukan dengan cara memanaskan kulit didekat jerami kering yang dibakar. (Purwanto, wawancara, 10 November 2017).

³ Hasil wawancara oleh Purwanto pada tanggal 10 November 2017

Proses pembuatan *djembe* di Afrika Barat pada saat itu hanya diutamakan pada suara saja tanpa mementingkan penampilan seperti *djembe* pada saat ini, adapun proses akan dijelaskan sebagai berikut.

- a. Kayu yang digunakan adalah kayu yang tumbang sendiri, lalu dibakar sampai menjadi arang. Jenis kayu yang digunakan di Afrika Barat yaitu kayu *linke*, dan *djala*. Pembakaran tersebut berguna dalam proses pembuatan lubang ukuran lebar lingkaran (*klowong*) pada *djembe*. Proses selanjutnya proses kulit, proses kulit di Afrika Barat pada masa itu kulit yang digunakan sudah dipotong dan dibersihkan sisa lemak dan daging yang masih melekat pada kulit, setelah dibersihkan kulit langsung dipasang pada rangka. Kulit yang sudah dipasang kemudian dijemur pada sinar matahari, setelah dijemur kulit dilepas dan direndam dalam air sampai kulit longgar, setelah longgar kulit dipasang pada rangka kembali. Proses pemasangan kulit dilakukan hingga kulit tidak longgar kembali. Kulit yang tidak longgar kemudian dikencangkan dengan tali. Setelah kulit terpasang, proses selanjutnya yaitu pencarian suara (*tuning*). Proses pencarian suara *djembe* pada saat itu sama dengan proses pencarian suara pada saat ini, hanya saja untuk kebutuhan suara jika diinginkan suara *high*⁴ (suara tinggi) digunakan

⁴*High* adalah jangkauan suara tinggi yang membentuk karakter suara menghentak/mempertegas. (sumber: tsanirizal.blogspot.co.id diunduh pada tanggal 24 Januari 2018, pukul 01.32 wib)

kayu yang keras, apabila menginginkan suara *middle*⁵ (suara sedang) digunakan kayu yang memiliki ketebalan yang tipis⁶.

Era teknologi dan informasi merupakan sarana masuknya musik tradisional, diperkirakan sekitar tahun 2000 an Negara Afrika Barat baru mengenal mesin bubut. Mesin bubut dapat dikenal karena orang-orang barat pada masa itu banyak yang mempelajari alat musik *djembe*, dari pengenalan tersebut kini *djembe* hampir merata diseluruh penjuru dunia, salah satunya adalah Indonesia. Indonesia sendiri sebagai salah satu Negara yang ikut meramaikan alat musik perkusi tersebut dan salah satu daerah yang menjadi pengembang alat musik *djembe* berada di Surakarta⁷.

B. Arif Purwanto dan Djembe

Surakarta terkenal akan bermacam-macam kesenian dan termasuk dalam wilayah propinsi Jawa Tengah. *Djembe* banyak digunakan oleh grup-grup musik etnik di Surakarta, di antaranya *Malinke*, *Etno Ensemble* dan *Drumming Out Loud*. Grup tersebut membawakan musik dengan tema musik Afrika. *Malinke* dan *Drumming Out Loud* memiliki banyak kesamaan dalam karya musik bertema musik tradisi Afrika. *Djembe*

⁵*Middle* adalah jangkauan suara menengah yang membentuk karakter suara yang memperjelas artikulasi nada atau *clarity* dari nada. (sumber: tsanirizal.blogspot.co.id diunduh (pada tanggal 24 Januari 2018, pukul 01.32 wib

⁶ Hasil wawancara oleh Purwanto pada tanggal 10 November 2017

⁷ Hasil wawancara oleh Purwanto pada tanggal 10 November 2017

adalah alat musik pokok dalam grup tersebut, selain alat musik *dun-dun*, *sangba*, dan *kenkeni* (jenis alat musik ritmis Afrika). *Etno Ansamble* adalah grup yang banyak melibatkan alat musik *djembe* di dalamnya, meskipun bukan alat musik pokok. Oleh karena posisi permainan *djembe* dalam grup tersebut bersifat sebagai temporer (bersifat sementara) atau sebagai pelengkap. Beberapa alat musik ritmik di antaranya rebana, bedug, *snare* drum, bass, gitar dan suling.

Pada umumnya *djembe* di Surakarta digunakan sebagai pengiring irama musik, berbeda di Afrika yang dijadikan sebagai pengatur tempo dan dinamika (menggerakkan) irama musik. Melihat banyaknya pengguna instrumen *djembe* di Surakarta dapat diartikan bahwa banyak peminat pengguna instrumen *djembe* di Surakarta.

Dalam memahami *djembe* yang berkaitan dengan kajian organologi, penulis memilih salah satu tokoh pembuat *djembe* di Kota Surakarta, Provinsi Jawa Tengah. Tokoh pembuat *djembe* yang penulis maksud adalah Arif Purwanto bertempat tinggal di Banyuagung, Kelurahan Kadipiro, Kecamatan Banjarsari, Kota Surakarta. Pada pembahasan selanjutnya nama Arif Purwanto disebut Purwanto. Purwanto pertama kali melihat alat musik *djembe* pada tahun 1998 di Bali. Pada saat itu Purwanto merantau ke Bali untuk mencari pekerjaan melalui keahliannya melukis dan mengukir.

Pada saat mendapat pekerjaan di toko yang menjual alat musik *djembe*, saat itu Purwanto pertama kali melihat alat musik tersebut, dari tempat pekerjaan Purwanto penasaran dan ingin mempelajari alat musik *djembe*. Purwanto mulai mencari informasi dari internet yang akhirnya dia menyebut dengan nama Kendang Afrika. Setelah satu tahun di Bali, pada tahun 1999, Purwanto bertemu dengan turis asal Afrika Barat pada saat itu membawa alat musik *djembe* (Purwanto, wawancara, 12 Februari 2015).

Pertemuan Purwanto dengan turis bernama Phillips dari Mali (Afrika Barat) dan dari Boubacar Gaye Senegal (Afrika Barat) tersebut berlanjut membahas mengenai proses pembuatan, penataan suara sampai cara memainkan. Proses mempelajari pembuatan *djembe* Purwanto berawal ketika turis tersebut membawa *djembe* dengan ukuran dan bentuk berbeda dengan yang ada di Indonesia saat ini, yaitu ukuran panjang 50 cm, lebar 35 cm, dan diameter 38 cm, berbentuk mengerucut yang hampir menyerupai kendang Jawa. Pada waktu itu *djembe* tersebut dalam kondisi kulit yang mengelupas, dia mencoba mengganti kulit dengan kulit kambing karena di Indonesia kulit yang digunakan untuk alat musik pada umumnya adalah kulit sapi dan kambing.

Akhirnya Purwanto membawa *djembe* milik turis Afrika tersebut ke Surakarta. Alat musik *djembe* yang dia buat menarik banyak peminat khususnya teman dekatnya. Berbekal keterampilan melukis dan mengukir

yang dia punya, dia menghasilkan banyak *djembe* dengan berbagai motif ukiran.

Purwanto mengambil motif dari berbagai daerah sebagai acuan ukiran *djembe* yang dibuat. Untuk pesanan khusus, dia menyerahkan pada selera pelanggan. Motif atau desain ukir yang dia buat pada *djembe* memberikan identitas suatu produk daerah *djembe* tersebut dibuat. Meskipun motif pada saat ini banyak berkembang. Motif desain ukir di Indonesia sudah banyak mulai menyebar ke luar negeri, sehingga mulai sulit membedakan antara motif ukir dari Indonesia dan motif dari luar negeri, seperti contoh motif ukiran dari Kalimantan yang kini banyak dibuat di luar negeri.

Purwanto telah menghasilkan banyak *djembe* mulai ukuran terkecil untuk *souvenir* sampai ukuran untuk dimainkan oleh *player* (pemain). Antusias penikmat alat musik *djembe* semakin meningkat dengan permintaan untuk produksi *djembe* yang semakin tinggi. Melihat perkembangan dan minat masyarakat semakin besar Purwanto membuka rumah produksi *djembe* yang bernama “Omah Tuo Kreatif” berlokasi di Palur kulon RT 02/RW 03, Banyuagung, Kelurahan Kadipiro, Kecamatan Banjarsari, Kota Surakarta.

Sumber suara *djembe* dihasilkan dari kulit binatang yang terpasang pada badan *djembe*, dan biasa disebut dengan *Membranophone*⁸, dan cara permainan bersifat perkusif⁹.

Pada tahun 2000 an *djembe* diproduksi tidak secara massal, setiap *djembe* dibuat dengan tangan para pengrajin seperti pengrajin-pengrajin kayu yang biasa membuat seperti kursi dan meja, mereka juga membuat *djembe*. Peralatan manual yang digunakan seperti kapak, linggis, pisau dan peralatan yang memungkinkan mereka untuk menyelesaikan bentuk pada badan *djembe*. Lebar membran *djembe* dibentuk sesuai pada tubuh dan kaki *djembe*, dan sifat ketebalan kayu menentukan beratnya beban kayu¹⁰.

C. Material dan Bahan Material

1. Kayu

Indonesia merupakan negara beriklim tropis, memiliki banyak hutan dengan beragam jenis kayu di dalamnya. Kayu merupakan bahan

⁸ *Membranophone* adalah alat musik yang menghasilkan suara dengan cara memanfaatkan getaran selaput atau kulit pada alat musik yang dipukul. (sumber <https://id.wikipedia.org/wiki/Membranofon> diunduh pada tanggal 8 November 2017, pukul 14.05 wib)

⁹ Sifat perkusif sudah ada sejak zaman pra-sejarah, dimana hentakan kaki dan tepukan tangan adalah sarana magis untuk memanggil dewa-dewa yang menyatu dengan suara dan tari-tarian primitive-komunal. (sumber totalperkusi.com/perkusi-untuk-perdamaian/ diunduh (pada tanggal 8 November 2017, pukul 14.37 wib)

¹⁰ Hasil wawancara oleh Purwanto pada tanggal 10 November 2017

alami yang dapat digunakan untuk membuat berbagai peralatan mulai bangunan rumah, peralatan rumah tangga, barang-barang kerajinan berupa *souvenir* maupun sebagai bahan baku alat musik.

Kayu termasuk tumbuhan karakter dan susunan yang dipengaruhi oleh jenis kayu pada masa pertumbuhan. Kayu tersusun dari beberapa bagian antara lain: hati kayu, kayu keras, kayu lunak, kambium, dan kulit luar. Hati kayu (galih) merupakan bagian paling dalam yang berfungsi sebagai saluran makanan pada waktu kayu masih hidup (proses pertumbuhan). Kayu keras merupakan inti dari batang kayu yang tanpa mengandung cairan, sel yang mati membuat kayu menjadi keras. Warna tua pada kayu membuat tahan terhadap serangga serta tidak mudah busuk. Kayu lunak adalah bagian pohon yang mengitari inti kayu dengan sel yang masih hidup dan mengandung air sehingga membuat tidak mudah diserang serangga, pada bagian ini merupakan bagian kayu yang berkualitas rendah. (Herizal, 1992:72) Kambium, yaitu lapisan yang mengitari kayu lunak, berfungsi untuk membentuk kayu baru. Kambium menempel pada kayu lunak yang sedikit demi sedikit mati dan terserap oleh kayu lunak. Bagian kayu yang paling luar akan tumbuh terus menerus, semakin tua usia kayu pohon akan semakin besar. Kulit terluar merupakan bagian dari pohon yang berfungsi melindungi penguapan lapisan kambium pada pohon yang sedang tumbuh dan melindungi dari serangan serangga. (Herizal, 1992:72)

Setiap kayu mempunyai karakter berbeda, antara jenis satu dengan yang lain. Perbedaan ini dipengaruhi oleh kekuatan, bentuk, serat, kepadatan/kekerasan, dan keawetan kegunaannya. Umumnya kekerasan kayu ditentukan oleh kepadatan atau tekstur serat. Jenis kayu dengan serat yang padat/keras, akan semakin tahan terhadap serangan hama perusak kayu seperti rayap dan jenis serangga lainnya. (Herizal, 1992:72)

Masing-masing jenis kayu terdapat serat yang memiliki sifat kimia. Unsur kimia yang terdapat pada sebatang pohon antara lain; karbon (unsur non logam) 50%, nitrogen (gas) 0,04%, abu (arang) 0,2% dan hidrogen (unsur zat yang ringan) 6%, sisa seluruhnya adalah oksigen. Unsur kimia yang sudah diketahui dalam sebatang pohon dapat ditemukan perbedaan jenis, ketahanan, dan cara pengolahannya. (Herizal, 1992:70). Pembatas antara serat satu dengan serat yang lain terdapat *lignin*¹¹ yang mengandung zat perekat yang berfungsi sebagai pengikat serat tersebut sehingga menjadi kokoh. Kayu ada yang memiliki serat panjang dan pendek. Kayu berserat panjang apabila garis tengah serat lebih besar dari pada *lignin*, kayu semacam ini bersifat ulet dan lentur. Kayu berserat pendek apabila garis tengah lebih kecil dari pada *lignin*, kayu semacam ini biasanya bersifat keras dan padat (Herizal, 1992:72).

¹¹ *lignin* menurut Batubara (2002) adalah zat yang keras, lengket, kaku, dan mudah mengalami oksidasi. (sumber: <https://www.scribd.com/doc/216717279/Lignin-Adalah-Zat-Yang-Bersama> diunduh pada tanggal 9 November 2017, pukul 00.23 wib).

Jenis kayu yang digunakan sebagai bahan pembuatan alat musik seperti kayu mangga, kayu nangka, ataupun kayu mahoni. Kayu mahoni dulu hanya digunakan sebagai bahan kayu bakar, walaupun beberapa tahun pernah digunakan untuk bahan pembuatan alat musik tetapi tidak berlangsung lama. Pada saat ini kayu mahoni sering digunakan karena mudah dicari. Kayu mangga berwarna putih, tidak terdapat galih (hati kayu) dan tidak mudah pecah, sehingga serat tidak lurus (bergelombang) dan kurang padat, kekurangannya mudah terserang hama kayu. Penggunaan kayu mahoni sebagai bahan *djembe* merupakan alternatif lain ketika bahan dasar kayu nangka atau mangga tidak ada. (Herizal, 1992:69).

Kayu nangka digunakan sebagai bahan alat musik juga memiliki cerita pada era tersendiri selain kualitas yang bagus dan awet. Pada zaman kerajaan digunakan bahan kayu mahoni sebagai bahan untuk membuat kendang, pohon mahoni berada di hutan yang dulu dimiliki oleh kerajaan. Kesulitan akan mencari bahan, masyarakat dahulu memutuskan untuk menggunakan kayu nangka, karena pada masa itu digunakan kayu nangka yang sudah mati (Purwanto, wawancara, 12 Februari 2015).

Dilihat dari segi organologi, kualitas kayu nangka memiliki ciri kayu yang berwarna kuning pada *galih* (hati kayu), memiliki serat yang padat, beban yang berat, tidak mudah pecah, sehingga bagus untuk digunakan

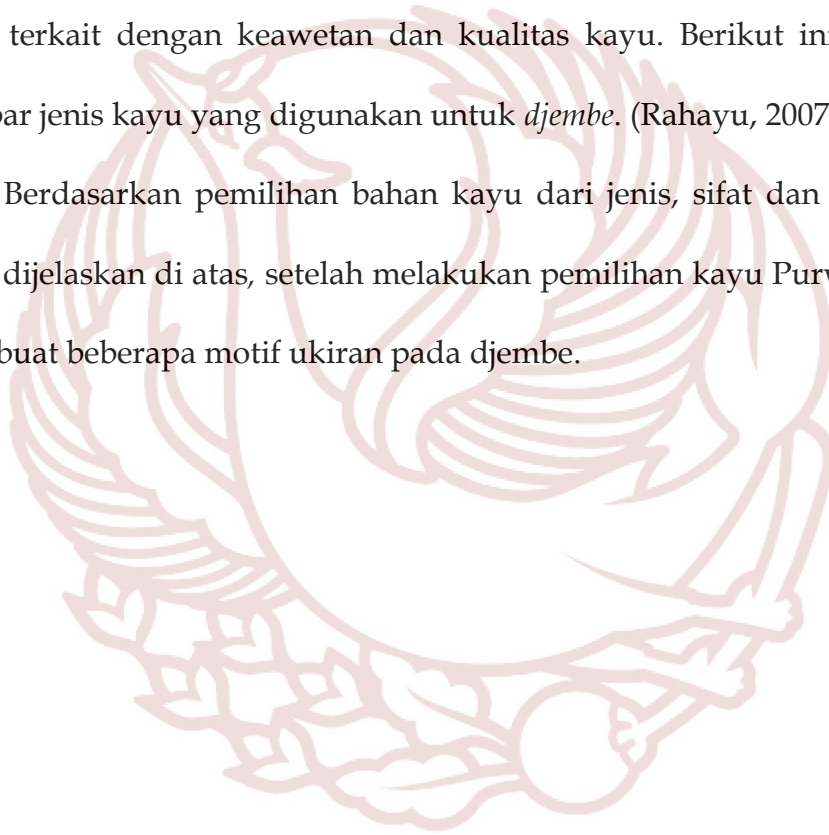
sebagai bahan dasar pembuatan *djembe*, tetapi ketika berbicara mengenai keawetan lebih bergantung pada bagaimana cara perawatan (Purwanto, wawancara, 20 November 2017).

Walaupun dari segi kualitas jenis kayu paling baik adalah kayu nangka, tetapi pada saat ini kayu nangka sudah mulai sulit untuk dicari karena masa pertumbuhan yang cukup lama. Akhirnya pengrajin *djembe* di Surakarta memutuskan kayu yang digunakan adalah kayu Mahoni, dengan alasan bahan yang mudah dicari. (Purwanto, wawancara, 20 November 2017)

Seperti yang sudah dijelaskan di atas bahwa umumnya para pengrajin *djembe* di wilayah Surakarta mengatakan bahwa kayu mahoni saat ini merupakan bahan baku pembuatan *djembe*. Kayu sejenis dapat memiliki tekstur, bentuk dan serat yang berbeda, hal ini ditentukan oleh beberapa faktor antara lain: tingkat kesuburan tanah, umur, ketinggian tanah, bagian dari kayu seperti (ranting dan dahan). Pohon yang tumbuh di daerah subur cepat besar dibandingkan pohon yang tumbuh di daerah pegunungan dengan kondisi yang kurang air, atau tanah padas (kering dan berbatu). kualitas kayu yang tumbuh di daerah pegunungan dan tanah padas (kering dan berbatu) memiliki kualitas yang bagus daripada kayu yang tumbuh di daerah subur. Kualitas kayu lebih baik jika berumur tua, juga berpengaruh pada warna yang semakin tua. Bagian dari pohon juga menentukan bagus atau kurang baik pohon tersebut, karena terkait

dengan cacat kayu bagian pangkal dan batang pohon memiliki kualitas lebih bagus dibandingkan dengan bagian dahan atau ranting. Cacat kayu terjadi karena mata kayu yang busuk atau *gapuk* (rapuh), karena bekas dahan atau ranting pohon yang patah atau dipotong. Faktor tersebut menjadi pertimbangan dalam memilih bahan dalam pembuatan *djembe* yang terkait dengan keawetan dan kualitas kayu. Berikut ini beberapa gambar jenis kayu yang digunakan untuk *djembe*. (Rahayu, 2007:23).

Berdasarkan pemilihan bahan kayu dari jenis, sifat dan ciri *djembe* yang dijelaskan di atas, setelah melakukan pemilihan kayu Purwanto juga membuat beberapa motif ukiran pada *djembe*.





Gambar 1. Kayu Mahoni sebagai bahan baku pembuatan *djembe*
(Foto: Setiawan, 14 Desember 2017)



Gambar 2. Kayu Mangga sebagai bahan baku pembuatan *djembe*
(Foto: Setiawan, 14 Desember 2017)



Gambar 3. Kayu Nangka sebagai bahan baku pembuatan *djembe*
(Foto: Setiawan, 14 Desember 2017)

Berdasarkan pemilihan bahan kayu dari jenis, sifat dan ciri *djembe* yang dijelaskan di atas, ada bahan yang berpengaruh pada segi suara untuk membran selain kayu yaitu kulit.

2. Kulit

Bahan baku *djembe* selain kayu adalah berupa kulit. Jenis kulit yang dibicarakan adalah jenis kulit yang berhubungan dengan pembuatan *djembe* yakni kulit binatang. Kulit binatang merupakan kerangka luar dan

tempat tumbuhnya bulu. Menurut Pringgodigdo dalam Santi (2003:48), kulit adalah lapisan luar yang bersifat mekanis, kimiawi, serta alat penghantar suhu, yang berfungsi sebagai indera perasa, tempat pengeluaran hasil pembakaran, sebagai pelindung terhadap pukulan dan sinar matahari. Kegunaan kulit binatang bagi kehidupan manusia di antaranya untuk dikonsumsi seperti krupuk dan jenis makanan lainnya yang berbahan kulit hewan, sementara untuk barang siap pakai seperti sepatu, ikat pinggang, jaket, tas dan lainnya, untuk *souvenir* atau barang-barang kesenian seperti wayang kulit, alat musik seperti kendang, rebab dan *djembe*.

Jenis kulit untuk barang siap pakai (seperti tas, ikat pinggang, jaket) perlu dilakukan proses olahan atau kulit yang sudah disamak¹² terlebih dahulu agar kulit tidak mengalami pemuaian/perubahan ukuran secara berlebih. Bahan kulit yang digunakan untuk kendang ataupun *djembe*, cukup dilakukan pembersihan pada bagian bulu kulit dan diratakan pada permukaan kulit, jadi kulit dalam kondisi mentah. Kulit mentah dipilih sebagai bahan pembuatan *djembe* bertujuan agar kulit tidak mati, sehingga dapat memudahkan pada saat proses pencarian suara (*tuning*). Edi Purnomo dalam Herizal menyatakan bahwa kulit hewan tersusun dari lapisan-lapisan serat antara lain; bulu (jika ada), *epidermis* (lapisan luar),

¹² Samak adalah proses memasak atau memproses kulit binatang agar menjadi berwarna dan tahan lama. (sumber <https://kbbi.web.id/samak> diunduh pada tanggal 9 november 2017, pukul 01.52 wib)

korium (kulit jangat) dan *subkutis* (kulit lemak). *Epidermis* merupakan lapisan paling atas, tebal kurang lebih 1% dari seluruh ketebalan kulit, bersifat keras dan kaku karena terdiri dari sel yang sudah mati. *Korium* merupakan serabut-serabut *Kolagen* (zat yang kuat dan lentur) yang tersusun dalam bentuk anyaman halus bersifat membengkak jika direndam dalam air, dan akan menjadi *gelatin* (senyawa yang mirip dengan protein) jika dipanaskan. Lapisan *korium* terdiri dari 2 lapisan yakni lapisan *papilaris* (suhu tubuh) dengan ketebalan kurang lebih 17% dari ketebalan kulit dan lapisan *retikularis* yang tebalnya kurang lebih 68% dari ketebalan kulit. *Subkutis* adalah lapisan yang menghubungkan antara kulit dan daging yang berupa isi serat/jaringan lemak yang tersusun secara horisontal, serat ini mempermudah pada saat pengulitan. (Herizal, 1992:82).

Secara kimia unsur yang terdapat pada kulit pertamen (mentah) rata-rata diantaranya; lemak/gemuk 1,8%, protein 33%, mineral 0,2% dan air 65%. Kandungan air pada kulit hewan berfungsi sebagai pengatur suhu badan dan pengatur pemberian sari makanan pada bagian kulit dan seluruh permukaan badan. Pada bagian kulit binatang kandungan air berbeda atau kurang merata, karena jenis serat yang terdapat pada kulit bersifat mengikat air sehingga pada saat direndam di dalam air kulit akan mengembang. Kulit mempunyai beberapa kelebihan diantaranya: lentur karena kulit bersifat *higroskopis* yaitu tidak mudah mengelupas karena

susunan seratnya yang saling mengikat lignin-ligninnya yang mengandung zat perekat dan tahan lipat karena kulit terdiri dari jaringan serat yang berlapis-lapis. (Herizal, 1992:82).

Kandungan lemak pada kulit hewan juga dapat ditentukan oleh keadaan bulu, semakin tebal bulu maka semakin banyak lemak yang terkandung. Jika bulu hewan tersebut semakin sedikit, maka lemak yang terkandung pun semakin rendah. Ketebalan kulit masing-masing hewan juga berbeda, hal ini disebabkan beberapa faktor diantaranya jenis binatang, jenis kelamin, dan umur. Beberapa kulit hewan yang biasa digunakan untuk bahan pembuatan alat musik secara umum adalah kulit sapi, kambing, dan kerbau. Kulit kerbau lebih tebal dari kulit sapi, sementara kulit sapi lebih tebal dari kulit kambing. (Herizal, 1992:82).

Jenis kulit yang biasa digunakan sebagai bahan baku instrumen *djembe* di Surakarta adalah kulit sapi dan kambing. Kulit sapi atau kambing dipilih, karena memiliki ketebalan dan kelenturan yang dianggap sesuai dengan tuntutan bunyi *djembe* di Surakarta. Kegunaan kulit dalam pembuatan *djembe* digunakan untuk bagian membran, dan kulit yang digunakan untuk bagian membran dipilih dengan ciri-ciri sebagai berikut.

- a) Kulit berwarna cerah dan sehat.
- b) Ketebalan yang merata.
- c) Bagian kulit bukan dari punggung (mulai atas leher sampai ekor).

d) Usia yang tidak terlalu tua ataupun muda yakni antara umur 2 sampai 4 tahun. Hewan yang berumur tua, memiliki kulit (lapisan korium) yang lebih padat dan kuat daripada hewan yang memiliki umur lebih muda dan hewan berkelamin jantan memiliki kulit yang kuat dan padat daripada hewan yang berkelamin betina. Kemudian pada kulit hewan yang kurang sehat mempunyai ciri-ciri:

- a) Jika ditekuk akan keras atau kaku.
- b) Berwarna kusam.
- c) Menggelombang, dan,
- d) Jika direndam pada air akan sulit untuk lunak.

Kulit hewan yang kurang sehat bisa disebabkan karena faktor dari hewan itu sendiri yang memang kurang sehat seperti terkena penyakit kulit semacam *gudhig*¹³, bisa juga disebabkan dari kondisi hewan yang kurang terawat dengan baik, sehingga warna kulit kurang begitu cerah (menjamur) atau bisa juga ada kesalahan pada proses pengerjaan kulit. Kandungan mineral pada kulit hewan dapat mempengaruhi warna pada kulit hewan tersebut, karena mineral mengandung unsur *pigmen* (warna). Jumlah kandungan kadar mineral pada hewan yang hidup di daerah dataran rendah lebih tinggi 30% dari pada hewan yang hidup di daerah dataran tinggi. Selain mineral, kandungan protein pada hewan juga

¹³ *Gudhig* adalah penyakit gatal pada kulit akibat serangan serangga sejenis tungau yang berukuran sangat kecil dan hanya bisa dilihat melalui mikroskop. Sumber <http://masyarakatsehat.id//> diunduh pada tanggal 9 november 2017, pukul 01.52 wib)

mempengaruhi pertumbuhan kulit, semakin baik kadar protein yang ada pada hewan tersebut, maka semakin sempurna proses pertumbuhan, termasuk kulitnya. Protein yang terdapat pada kulit hewan ada dua macam, yakni *fibrous* (pelindung) dan *globular* (protein dari rantai asam amino). *Fibrous* terdiri atas: *elastin* (protein pada kulit) 0,3%, *kolagen* 29%, dan *keratin* (zat penyusunan kulit) 2%. Pada *globular* mengandung unsur *albumin* dan *globulin* (jenis protein) 1% dan *mucin mucoïd* (ciaran lendir) 0,7%. (Herizal, 1992:83)

Terlepas dari kadar dan unsur yang terkandung pada kulit hewan tersebut, proses pengerjaan dan pengolahan kulit berperan besar dalam menentukan kualitas kulit yang akan dijadikan sebagai sumber suara/bunyi yang dihasilkan.

3. Tali

Tali yang akan digunakan disini ada 3 jenis, yaitu: *pertama*, 2 tali berwarna hitam berbahan plastik (contoh gambar 8 terletak pada bagian kiri dan kanan). Satu tali berwarna putih berbahan dari benang atau kain (pada gambar 8 terletak pada bagian tengah). (gambar 8, halaman 54).

4. Alat

a. Alat pengolahan kulit

Dalam proses pengolahan kulit ada beberapa alat di antaranya:

1) Pisau ada 2 jenis, yakni:

- *Pertama*, pisau dengan pegangan pendek dengan panjang ujung pisau sekitar 30 cm. Pisau tersebut biasa digunakan pada saat proses pembersihan bulu kulit terluar.
- *Kedua*, pisau dengan pegangan panjang sekitar 20 cm dan lebar ujung pisau sekitar 30 cm. Pisau tersebut biasa digunakan saat proses pembersihan kulit bagian dalam atau sisa lemak. (Wuryanto, wawancara, 10 Januari 2018).

2) Palu

3) paku

4) pengukit

5) kapur

6) Papan kayu

7) Bambu.



Gambar 4. Dua jenis pisau untuk proses pembersihan bulu dan sisa daging, (Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)

b. Alat Pembuatan Klowong

Beberapa alat untuk proses membuat *klowong*, dapat dijelaskan sebagai berikut.

- a. *Klunthung* (sejenis pisau pahat), alat ini mirip pisau pahat tetapi berukuran besar, berfungsi untuk pengupasan kulit kayu yang keras. Adapun ukuran *klunthung* lebih kecil, tetapi ada perbedaan pada ujung pisau, yakni lebih mengerucut tajam. Bentuk seperti ini untuk membantu proses penghalusan dan proses pembuatan lekuk pada badan bagian tengah hingga kaki *djembe*.
- b. *Sègrèk* (sejenis linggis), alat ini digunakan untuk membuat *klowong*. Bentuk secara fisik lebih menyerupai tombak, panjang berkisar 1-2

meter. Dalam gambar 6 halaman 51 ada 3 jenis ukuran *Sègrèk* dengan panjang sebelah kanan sekitar 2 m, bagian tengah 1 m, dan sebelah kiri sekitar 1,5 m

- c. *Kenir* untuk memperhalus bekas bagian luar kayu yang masih kasar, serta memperhalus *klowong* yang telah dikikis. Bentuk secara fisik mirip *klunthung*, tetapi perbedaannya hanya pada ujung pisau yang lebih datar atau kotak.
- d. *Jangkah*, jika pada umumnya jangkah digunakan untuk keperluan gambar atau arsitek, jangkah tersebut terbuat dari besi yang ditekuk atau dilipat dalam satu arah, yang berguna pada saat pengukuran diameter untuk *klowong djembe* yang dibuat.



Gambar 5. Alat *Klunthung*
(Foto: Setiawan, 14 Desember 2017)

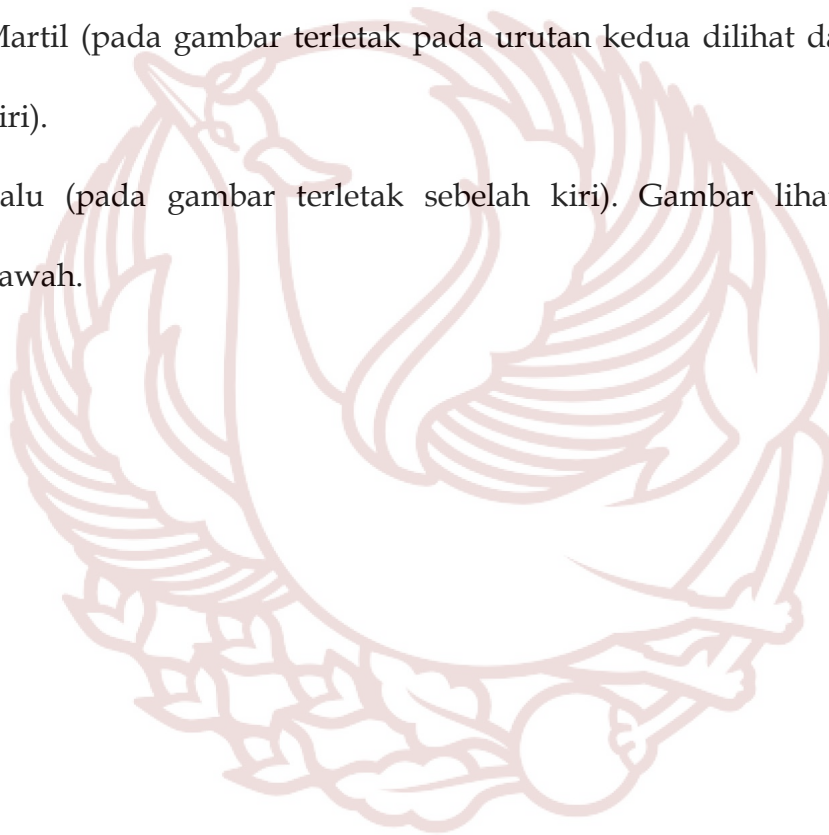


Gambar 6. *Sègrèk* alat yang digunakan untuk proses membuat klowongan.
(Foto: Setiawan, 14 Desember 2017)

c. Alat Pemasangan Kulit

Persiapan alat-alat yang digunakan dalam proses pemasangan kulit disampaikan seperti berikut.

- e. *Hook* alat berbahan besi dan berukuran panjang untuk penarik pada saat proses pengencangan tali. (pada gambar terletak pada bagian tengah).
- f. Tang ada 2 buah (pada gambar terletak pada bagian sebelah kanan alat *hook*).
- g. Martil (pada gambar terletak pada urutan kedua dilihat dari sebelah kiri).
- h. Palu (pada gambar terletak sebelah kiri). Gambar lihat halaman bawah.





Gambar 7. Peralatan untuk proses pemasangan kulit
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)



Gambar 8. Jenis tali yang digunakan untuk proses pemasangan kulit pada rangka *djembe*
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)

d. Alat Pembuatan ukir

Dalam proses membuat sebuah motif ukiran, beberapa alat yang digunakan di antaranya:

1. Pisau pahat
2. Palu
3. Cat warna



Gambar 9. Alat pisau pahat untuk membuat ukiran
(Foto: Setiawan, 11 April 2015)



Gambar 10. Alat Palu untuk membuat ukiran di rumah produksi milik Purwanto
(Foto: Setiawan, 11 April 2015)



Gambar 11. Cat warna untuk penambahan warna ukiran di rumah produksi milik Purwanto
(Foto: Setiawan, 11 April 2015)

4. Pembuatan Ring

Pembuatan *ring* diawali dengan menyiapkan besi setebal 1 mm dan panjang 1-2 cm, kemudian besi dilipat dengan cara melingkar sesuai ukuran diameter *djembe*. Ukuran diameter ring pada *djembe* biasanya ditambah panjang 3,5 cm, misalnya *djembe* yang digunakan berukuran diameter 35 cm maka *ring* yang akan disiapkan berukuran 38,5 cm. *Ring* ini sengaja dibuat lebih lebar agar pada saat proses pemasangan kulit *ring* tidak mudah lepas dan pecah. Ring yang sudah berbentuk sesuai dengan

diameter yang digunakan, maka ring dibungkus dengan kain lembut, agar pada saat pemain memukul bagian ujung kulit tidak terkena *ring*.

D. Proses Pengolahan Kulit

Proses pengolahan kulit pada umumnya ada 2 cara yang sudah dijelaskan di sub bab kulit yaitu samak dan tradisional. Bahan dasar kulit yang dapat menghasilkan sumber suara dengan kualitas baik adalah kulit mentah (*pertamen*). Kulit mentah memiliki keunggulan sendiri awet dan tidak mudah menjamur. Kulit mentah diproses secara tradisional atau dikerjakan dengan tenaga manusia di rumah produksi kulit milik Wuryanto. Cara ini berbeda dengan apa yang dilakukan oleh masyarakat Afrika dahulu yang tanpa membersihkan lemak pada kulit kemudian kulit dipasang pada membran (*lead*) *djembe*.

Proses pembuatan *djembe* dengan cara modern berbeda, yaitu *penyamakan* kulit yang dikerjakan dengan mesin. Beberapa sifat dari kulit *samakan* memiliki sifat lemas, plastis (mudah dibentuk), dan elastis (lentur), serta hilangnya beberapa lapisan pada kulit yang diakibatkan saat proses *penyamakan*. Bahan dasar kulit yang dibutuhkan sebagai sumber suara dibutuhkan sifat keras, kaku, dan ada unsur pembentuk getaran bunyi yang terdapat pada kulit mentah (*pertamen*). (Herizal, 1992:85)

Cara tradisional proses pengolahan kulit mentah dilakukan dengan cara membersihkan bulu saat kulit masih basah. Proses membersihkan bulu saat kulit masih basah digunakan air yang sudah dicampur dengan kapur, adapun proses kerjanya seperti berikut.

- 1) *Pertama*, menyiapkan *blabag* (kayu untuk menjemur kulit) yang terbuat dari 4 buah kayu berukuran 6 cm X 12 cm X 300 cm. Kayu tersebut dihubungkan pada ujung *blabag* dengan mur, paku atau tali.
- 2) *Kedua*, menyiapkan bak kolam kecil yang terbuat dari semen berukuran 3 m X 4 m yang digunakan untuk merendam kulit yang air dalam kolam tersebut sudah dicampur dengan air kapur. (Wuryanto, wawancara, 10 Januari 2018).
- 3) *Ketiga*, menyiapkan kulit basah yang sudah direndam dengan air kapur selama 1 sampai 3 hari.



Gambar 12. Kolam berukuran 3 m x 4 m untuk merendam kulit kambing
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)

- 4) *Keempat*, setelah kulit direndam selama antara satu sampai tiga hari, baru dapat dilakukan proses pembersihan bulu pada saat bulu masih basah yang direndam dalam bak berisi air tawar.
- 5) *Kelima*, alat yang digunakan untuk proses pembersihan bulu adalah sarung tangan dan pisau panjang.
- 6) *Keenam*, proses paling rumit adalah saat proses pembersihan sisa lemak dan daging pada kulit, karena kulit pada saat *disèsèt*¹⁴ akan mudah berlubang atau mengelupas. Produksi kulit milik Wuryanto, alat yang digunakan pisau dengan pegangan panjang sekitar 20 cm dengan ujung

pisau lebih lebar 30 cm, perhatikan gambar 14 halaman 63 pada sisa bulu yang sudah *disèsèt* dan yang belum.

- 7) *Ketujuh*, pembersihan sisa daging atau lemak menggunakan pisau, kemudian *disèsèt* (gosokan pisau secara miring) dengan hati-hati supaya kulit tidak mengelupas atau berlubang, ketika pembersihan sisa daging dan lemak kulit direndam dengan air panas supaya lebih mudah saat membersihkan. (Wuryanto, wawancara, 10 Januari 2018).
- 8) Setelah pembersihan sisa daging dan lemak selanjutnya proses pembersihan bulu dengan pisau yang tumpul agar pisau tidak sampai merusak kulit. Bulu kulit yang sudah direndam dengan air kapur selanjutnya direndam dalam bak berisi air tawar, kemudian membersihkan bulu dengan cara menggaruk pisau pada bagian bulu.
- 9) Setelah kulit sudah bersih dari bulu, kulit diregangkan pada *gawangan* (papan untuk menjemur kulit) dengan cara mengikat seluruh tepi kulit dengan tali yang berbahan bambu sampai kencang atau setegang mungkin. Pengikatan kulit dengan cara memasukkan tali pada tepi kulit yang sudah diberi lubang dengan paku yang dikaitkan pada *gawangan*. Tali yang digunakan untuk mengikat kulit dari bahan bambu, karena bambu tidak mudah putus pada saat kulit diregangkan atau dikencangkan, sehingga kulit tetap kencang sampai kulit kering. (Wuryanto, wawancara, 10 Januari 2018).

- 10) Kulit dijemur di bawah sinar matahari sampai kering dan diperlukan waktu minimal satu setengah hari jika panas matahari maksimal. (Wuryanto, wawancara, 10 Januari 2018).



Gambar 13. Proses pembersihan bulu terluar kulit kambing
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)



Gambar 14. Proses pembersihan sisa lemak dari kulit kambing
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)



Gambar 15. Proses penjemuran kulit
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)

Berdasarkan penjelasan di atas dapat diketahui bahwa proses pengerjaan kulit untuk *djembe* terdapat beberapa cara. Proses pengerjaan kulit tersebut dimulai dari perendaman kulit, pembersihan sisa lemak dan daging, pembersihan bulu, hingga proses penjemuran kulit pada sinar matahari.

Selama ini diketahui pemasok sumber bahan kulit berasal dari beberapa kota di Jawa Tengah seperti: Solo, Wonogiri, Klaten, dan Salatiga. Jenis-jenis kulit yang digunakan untuk *djembe* adalah kulit kambing Jawa, berkelamin jantan. *Djembe* berukuran besar berdiameter sekitar 33 cm dibutuhkan kulit kambing Jawa berkelamin jantan atau kulit *pedhèt* (anak sapi) berkelamin jantan. *Djembe* dengan ukuran kecil

berdiameter sekitar 19 cm dibutuhkan kulit kambing berkelamin betina (Wuryanto, wawancara, 10 Januari 2018).



BAB III

PROSES PEMBUATAN DJEMBE OLEH PURWANTO

Berbicara tentang proses pembuatan *djembe* ada tahap awal yang perlu dilakukan, mulai dari proses penebangan, penentuan ukuran, pembuatan klowongan, peralatan yang digunakan, pemasangan kulit sampai *djembe* dapat dimainkan. Nasution dalam bukunya berjudul *Manajemen Mutu Terpadu (Total Quality Management)* menyebutkan bahwa:

Kualitas adalah *conformance to requirement*, yaitu sesuai dengan yang diisyaratkan atau distandarkan. Suatu produk memiliki kualitas apabila sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan. Standar kualitas meliputi bahan baku, proses produksi, dan produk jadi. (2005:3)

Teori Kualitas digunakan dalam penelitian ini pada segi proses pembuatan *djembe*.

A. Penentuan Ukuran

Pada saat sebelum menentukan ukuran pada *djembe*, bahan baku utama *djembe* adalah kayu. Pemilihan kayu yang digunakan oleh Purwanto adalah kayu mahoni. Kayu yang sudah dipilih selanjutnya ditentukan ukuran panjang dan lebar untuk sebuah *djembe*. *Djembe* dengan ukuran kecil berdiameter antara 19–20 cm, maka dibutuhkan potongan kayu dengan ukuran panjang 40 cm. *Djembe* ukuran sedang memiliki lebar diameter 22–26 cm dibutuhkan potongan panjang maksimal 50 cm. Kayu

berdiameter 27–32 cm dipotong dengan ukuran panjang kayu maksimal 60 cm. Sementara kayu berdiameter 33–35 cm dipotong dengan ukuran panjang antara 63–65 cm, ukuran tersebut adalah ukuran *standard* (normal) untuk seorang pemain *djembe* yang biasa disebut dengan *Djembefola*. Kayu yang digunakan oleh pengrajin saat ini adalah kayu mahoni dikarenakan untuk mendapatkan kayu yang berkualitas baik seperti kayu nangka atau mangga sangat sulit didapat (Pamuji, wawancara, 14 Desember 2017). Setelah ukuran kayu ditentukan, proses selanjutnya adalah membuat *klowong*.

B. Pembuatan Klowong Djembe

Pembuatan *Klowong* (lubang badan *djembe*) dahulu dilakukan secara manual dengan bantuan alat kapak atau gergaji. Seiring perkembangan saat ini, proses dalam membuat *klowong* semakin berkembang dengan adanya teknologi mesin. Berikut dipaparkan langkah-langkah pembuatan *klowong* (lubang badan *djembe*) hasil dari pengamatan proses pembuatan *djembe*.

- a. *Pertama*, pemilihan potongan kayu. Kayu yang sudah dipilih dikupas kulitnya. Jika bentuk kayu masih terlihat kotak, maka dilakukan pemberian tanda pada bagian tengah kayu bertujuan untuk

mempermudah pada saat proses memberi lubang bagian kepala dan kaki *djembe*.

- b. *Kedua*, kayu yang sudah dipilih diukur dengan diameter yang sudah ditentukan dengan alat jangka besi. Pada bagian kepala diberi tanda menggunakan kapak kecil. Pemberian tanda tersebut ditujukan untuk mempermudah pada saat proses membuat bentuk kayu. Di samping itu juga mempermudah pembuatan bentuk bulat pada bagian kepala dan kaki *djembe*.
- c. *Ketiga*, kayu yang sudah diberi tanda, dipasang pada mesin bubut kayu *diesel* dengan kekuatan 12 dk (daya kuda) bahan bakar mesin bubut ini adalah solar. Kayu ditempatkan pada besi yang terpasang di tengah-tengah mesin bubut, kemudian pada bagian tengah ujung kayu atas dan bawah ditancapkan pada besi bubut dengan palu (Pamuji, wawancara, 14 Desember 2017).
- d. *Keempat* kayu yang sudah terpasang pada mesin bubut dikunci, kemudian mesin berjalan memutar kayu secara terus menerus. Pada saat kayu mulai berputar pengrajin mengupas kulit bagian luar menggunakan *Klunthung* (alat untuk pengupasan kulit luar). Setelah kulit bagian luar mengelupas, kayu pada bagian kaki *djembe* sampai bagian tengah dibentuk terlebih dahulu dengan alat *Klunthung* kecil. Pengupasan dilakukan dari bagian titik bawah sampai tengah hingga

kedalaman kupasan kayu membentuk lingkaran kayu yang mengerucut.



Gambar 16. Alat untuk bubut kayu dengan tenaga mesin *deasel* berkekuatan 12 daya kuda
(Foto: Setiawan, 14 Desember 2017)

- e. *Kelima*, setelah badan *djembe* terbentuk, proses selanjutnya dilakukan pengupasan untuk membentuk lekukan pada bagian tengah *djembe*. Hal ini dilakukan agar kupasan kayu semakin dalam, sampai antara bagian kepala dan kaki berbentuk menyerupai silinder dan cekung pada bagian tengah.
- f. *Keenam*, proses selanjutnya pada saat kedalaman lekuk pada bagian tengah *djembe* terbentuk, *djembe* diukur untuk memastikan bahwa

bagian kepala dan kaki *djembe* tidak melenceng atau miring. Kedalaman lekuk bagian tengah *djembe* ditentukan sesuai dengan pesanan konsumen.



Gambar 17. Proses pembentukan bagian kaki *djembe* dengan alat *Klunthung* kecil
(Foto: Setiawan, 14 Desember-2017)



Gambar 18. Proses pembentukan lekuk bagian tengah *djembe* dengan alat *Klunthung* kecil
(Foto : Setiawan, 14 Desember-2017)

g. *Ketujuh*, proses selanjutnya melakukan pembuatan *klowongan* (lubang) pada bagian dalam *djembe*. Langkah awal adalah menipiskan dari sisi lingkaran bagian kaki terlebih dahulu sampai menghasilkan permukaan yang melengkung ke dalam. Pengikisan dilanjutkan secara mendalam sampai ke titik bagian tengah menggunakan alat *sègrèk*

untuk membuat *klowong* (lihat gambar halaman bawah). Setelah lubang cukup dalam dan sudah membentuk *klowong* (lubang) selanjutnya dilakukan proses penghalusan disetiap sisi lengkung dari sisi luar kaki hingga bagian dalam dengan menggunakan *kenir* alat untuk menghaluskan kayu (gambar lihat halaman bawah).

- h. *Kedelapan*, setelah proses pembuatan *klowong* pada bagian kaki, selanjutnya melakukan pembuatan *klowong* pada bagian kepala *djembe* dengan menggunakan *sègrèk* untuk membuat *klowong*. Proses yang dilakukan hampir sama pada saat proses pembuatan *klowong* pada bagian kaki, perbedaannya terletak pada lebar diameter dan kedalaman pada saat pengikisan kayu.
- i. *Kesembilan*, proses menipiskan ketebalan kayu saat membuat *klowong*, kayu ditipiskan berkisar antara 1,75 – 2 cm, jika saat penipisan kayu terlalu tipis *djembe* mudah pecah saat jatuh atau terbentur oleh benda keras.



Gambar 19. Proses saat pembuatan klowong bagian kepala *djembe* dengan alat *sègrèk*
(Foto: Setiawan, 14 Desember 2017)



Gambar 20. Proses saat pembuatan *klowong* bagian kaki dengan alat *sègrèk*
(Foto: Setiawan, 14 Desember 2017)

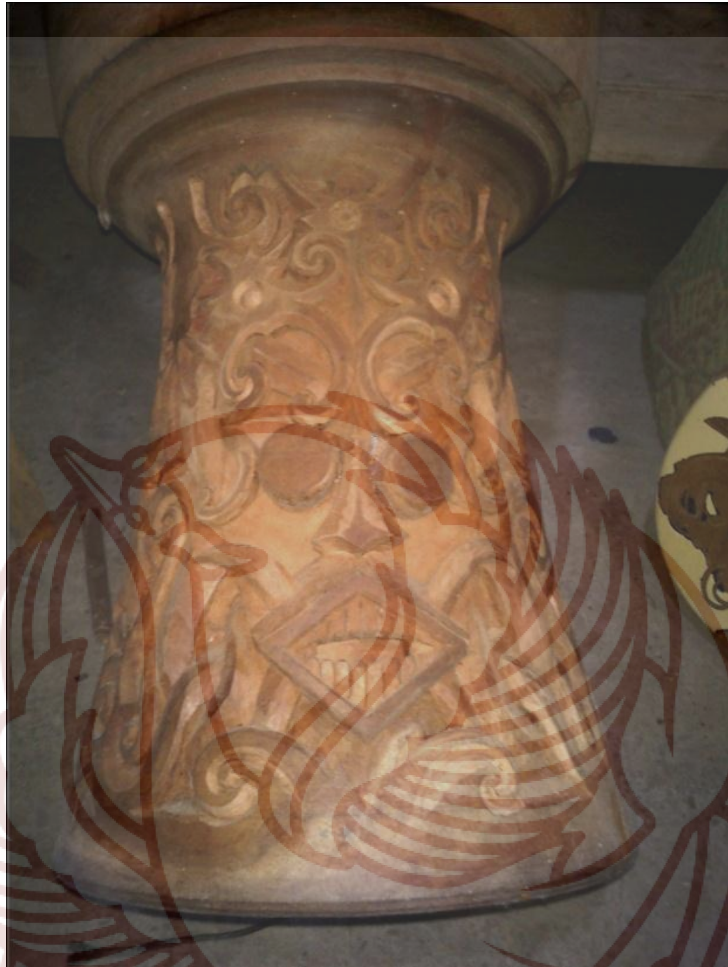
Berdasarkan uraian di atas diketahui bahwa dalam proses pembuatan *klowongan* (lubang badan *djembe*) pada saat ini tidak mengurangi dari segi nilai, bentuk, atau suara. Walaupun teknologi yang digunakan adalah mesin, namun letak perbedaannya hanya pada

pemanfaatan teknologi mesin yang dapat mempercepat proses pembentukan setiap bagian *djembe*. Pada saat *body djembe* sudah melalui proses pembuatan *klowong*, Purwanto membuat motif ukiran pada *djembe*.

C. Motif Ukir

Pembuatan ukiran pada *body djembe* pada prinsipnya sama dengan pembuatan ukiran alat musik lain pada umumnya. Biasanya, motif ukir yang dibuat oleh Purwanto disesuaikan dengan pesanan konsumen, walaupun beberapa motif ukir yang sering dibuat adalah ukiran gaya Kalimantan, ukiran gaya Afrika dan ukiran tema dekoratif (hiasan). Dalam proses membuat sebuah desain ukiran, Purwanto dapat diselesaikan 3-7 hari, peralatan yang digunakan untuk membuat motif ukiran adalah pisau pahat dan palu, tetapi agar ukiran terlihat lebih indah Purwanto menambahkan warna agar terlihat menarik¹. Pada saat *body djembe* sudah melalui proses ukir, selanjutnya dilakukan proses pemasangan kulit pada *djembe*.

¹ Hasil wawancara dengan Purwanto pada tanggal, 12 Februari 2015).



Gambar 21. Contoh motif ukiran gaya Kalimantan
(Foto: Setiawan, 11 April 2015)



Gambar 22. Contoh motif ukiran gaya dekoratif
(Foto: Setiawan, 11 April 2015)



Gambar 23. Contoh motif ukiran gaya dekoratif
(Foto: Setiawan, 11 April 2015)

D. Pemasangan Kulit

Penjelasan pada bab sebelumnya tentang pembahasan kulit sebagai sumber suara yang dibutuhkan untuk instrumen *djembe*. Pada proses pemasangan kulit ini digunakan kulit kambing jantan dan kayu mahoni, ukuran berdiameter 33 cm, panjang 63 cm. Tahapan proses pemasangan kulit yang biasa dilakukan oleh Purwanto seperti berikut.

1. Perendaman kulit

Kulit yang digunakan ini sudah melalui proses pembersihan bulu hingga proses pengeringan dengan sinar matahari. Apabila kulit telah bersih dari bulu, kulit dipotong dengan gunting hingga berbentuk lingkaran dan ukuran kulit disesuaikan dengan *ring* (lingkaran terbuat dari besi) yang telah disiapkan dengan diameter ukuran *djembe* yang digunakan. Selanjutnya kulit yang sudah dipotong direndam dengan air tawar selama kurang lebih tigapuluh (30) menit, supaya kulit menjadi lunak dan lentur. Pelenturan kulit berguna untuk mempermudah proses pengerjaan kulit selanjutnya.

2. Pelubangan Kulit

Tahap selanjutnya setelah kulit yang direndam dalam air tawar lentur adalah membuat lubang pada lipatan ujung di sekeliling kulit. Alat yang disiapkan adalah paku dan palu. Jarak antara lubang satu dengan yang lain diatur serapi mungkin, biasanya jarak berkisar antara 3 cm.

3. Pemasangan tali

Kulit yang sudah diberi lubang dipasang tali yang berbahan benang, dan tali dikaitkan secara berganti. Tali awal dimasukan pada lubang dengan arah dari bawah hingga permukaan kulit, dan pada

lubang selanjutnya tali dimasukan dari atas permukaan kulit hingga ke bawah begitu seterusnya sampai ke seluruh lingkaran kulit. Ada dua jenis tali yang digunakan untuk mengaitkan kulit pada *ring* ini. Tali pertama berwarna hitam (seperti gambar di atas) pada bagian sebelah kiri yang digunakan untuk mengaitkan kulit. Tali kedua digunakan tali berwarna putih untuk menambah kekencangan kulit pada ring agar tidak mudah lepas.

4. Pemasangan Kulit pada *body*

Pada saat kulit sudah dikaitkan satu dengan tali yang lain, selanjutnya sebelum proses pemasangan kulit pada rangka rangka *djembe*, pada bagian ujung diameter kepala *djembe* dioleskan lilin terlebih dahulu. Hal ini agar lebih memudahkan proses pada saat pemasangan kulit pada saat antara ring yang telah dibungkus oleh kulit dan ring yang berada pada diameter kepala *djembe* dapat dengan mudah menyatu dan tidak *keset* (rapat/lengket). Tali-tali tersebut dimaksudkan untuk menegangkan permukaan kulit sumber suara. Oleh karena itu dibutuhkan tali yang keras dan ulet seperti tali sebelah paling kanan pada (gambar).

5. Pemasangan Tali pada *ring*

Tali dikaitkan pada *ring* bagian tengah badan *djembe* dengan cara tali dililit secara berputar pada *ring* (lihat gambar 18), kemudian tali ditarik menuju *ring* kedua yang terletak pada bagian ujung diameter *djembe* menggunakan alat bantu bernama *hook* (alat penarik tali) dilakukan secara berputar (lihat gambar 19), begitu seterusnya sampai ring utama yang terpasang oleh kulit dapat terjepit oleh ring kedua (lihat gambar 20), sehingga kekencangan ring dan kulit pada rangka dapat melekat secara merata (lihat gambar).



Gambar 24. Pengikatan tali dari ring ke 3 pada bagian kepala djembe
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)



Gambar 25. Purwanto sedang mengerjakan proses pemasangan tali pada *ring* 2 ditarik dengan *Hook*
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)



Gambar 26. Ring utama yang terbungkus di dalam kulit dan dijepit ring ke 2 yang terbungkus kain merah
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)



Gambar 27. Tali yang sudah dipasang lengkap, kencang dan kuat
(Foto: Setiawan, 10 Januari 2018)

6. Penjemuran

Proses selanjutnya adalah penjemuran *djembe* di bawah sinar matahari. Mengingat bahwa kulit yang digunakan pada saat pemasangan kulit pada rangka dalam kondisi basah, maka *djembe* tersebut harus

dijemur selama kurang lebih 2-3 jam jika panas matahari sangat terik (Purwanto, wawancara, 10 Januari 2018).

E. Tuning (penyeteman atau pencarian suara)

Dalam proses pencarian suara, *djembe* dapat menghasilkan bunyi melalui 2 hal yakni *pertama* berasal dari getaran membran, *kedua* berasal dari ruang terbuka (rongga) pada *body djembe*. Pada proses pencarian suara ini digunakan kajian organologi pada aspek akustika yang mempelajari ilmu tentang bunyi. Aspek akustika yang digunakan dari Hendarto yang menyebutkan bahwa:

Bila suatu benda digetarkan, maka dia akan menimbulkan suara. Tentu saja kita dapat mengetahui tentang suara tersebut setelah suara tadi sampai ke pendengaran kita. Di sini kita mengetahui bahwa suara tersebut sebelum sampai pada telinga kita terlebih dahulu melalui bahan-bahan yang lain selain benda yang digetarkan itu sendiri (Hendarto 2011:105)

Penjelasan di atas dapat dijadikan sebagai analogi bagaimana *djembe* dapat menghasilkan bunyi, sementara sumber bunyi pada *djembe* dari getaran membran pada kulit di transmisikan (perpindahan) melalui ruang terbuka (rongga) pada *body djembe*.

Pada proses pencarian suara (*tuning*) hampir sama dengan proses pemasangan kulit, Sedikit berbeda terletak pada fokus pencarian suara yang diinginkan. Peralatan yang digunakan pada proses pencarian suara

yaitu *hook*, tang penjepit dan palu. Suara dasar *djembe* pada umumnya adalah suara *bass*, *tone* dan *slap*. Setiap *djembe* memiliki *decibel* (suatu unit untuk menunjukkan keras lemahnya suatu bunyi) (kuat getaran) dan frekuensi (gelombang suara atau banyaknya getaran yang terjadi dalam jangka waktu tertentu) yang berbeda (*tehnik-dasar-soundsystem.blogspot.com* diunduh pada tanggal 24 Januari 2018, pukul 12:39 WIB). *Djembe* yang digunakan untuk pencarian suara menggunakan *djembe* berukuran diameter 33 cm dan panjang 63 cm, bahan kayu mahoni, dan kulit kambing jantan. Pengambilan suara menggunakan aplikasi dari internet yang bernama *Sound Analyzer Free*. Penjelasan lebih detailnya sebagai berikut.

a) Pada suara *bass*.

Kekuatan pukul (db) : 82 db

Gelombang suara (Hz) : 72 Hz

b) Pada suara *tone*.

Kekuatan pukul (db) : 91 db

Gelombang suara (Hz) : 304 Hz

c) Pada suara *slape*.

Kekuatan pukul (db) : 98 db

Gelombang suara (Hz) : 304 Hz

Melalui contoh di atas diketahui bahwa bunyi *djembe* pada *bass* memiliki frekuensi rendah, lalu pada *tone* dan *slap* memiliki frekuensi yang sama.

F. Pendapat Para Seniman terhadap Djembe Milik Purwanto

Para pemain *djembe* di Kota Surakarta saat ini semakin bertambah banyak. Seiring dengan bertambahnya seniman Kota Surakarta. Dewasa ini alat musik *djembe* semakin populer dalam karya dari grup musik seperti *Drumming Oud Loud*, *Etno Ansamble*, *Malinke* yang berlatar belakang musik bernuansa Afrika.

Dalam suatu grup atau pemain tentu memiliki *djembe* khusus yang dipesan dari pengrajin yang sekaligus menjadi langganan. “Omah Tuo Kreatif” adalah rumah produksi alat musik Afrika milik Purwanto yang didirikan pada tahun 2012. Alat musik Afrika yang diproduksi adalah *dun-dun*, *ken-keni*, *sangba*, *djembe*, dan lain-lain. Lokasi “Omah Tuo Kreatif” di Palur kulon, RT 02/RW 03, Banyuagung, Kelurahan Kadipiro, Kecamatan Banjarsari, Kota Surakarta, Provinsi Jawa Tengah.

Sebagai pengrajin alat musik akustik seperti *djembe*, Purwanto mengedepankan kualitas suara yang baik, sehingga tidaklah mengherankan bila sangat teliti dalam proses pembuatan. Berdasarkan catatan, pesanan alat musik Afrika yang sudah diproduksi “Omah Tuo Kreatif” seperti: *dun-dun*, *ken-keni*, *sangba*, dan *djembe*, maka *djembe*

menduduki tempat tertinggi. Pemesanan ini menyangkut beberapa hal, seperti pembelian, jasa perbaikan untuk kulit *djembe* yang rusak mengelupas atau hanya menambah pada keindahan bentuk dengan motif ukiran.

Mengingat bahwa kebanyakan *djembe* buatan Purwanto dipesan khusus oleh musisi maupun seniman, maka penekanan kualitas terutama difokuskan pada sisi kualitas *sound* (suara). Hal ini untuk menjamin kenyamanan bermain, kebutuhan estetis dan keindahan visual. Oleh karena itu, tidaklah mengherankan jika *djembe* buatan Purwanto tidak hanya laku di dalam negeri, tetapi juga di luar negeri. Para seniman atau musisi dari negara lain yang pernah memesan diantaranya: Simon Fraser (*African Drumming* dari Australia), Jimmy Sageman (Kanada), Boubacar Gaye (Senegal), Michael Plusnick (Amerika) dan lain-lain. Komentar pemesan *djembe* buatan Purwanto dari luar negeri adalah:

"It's good and innovative, durable and guaranteed quality". (Purwanto, wawancara 10 Maret 2018).

Terjemahan bebas:

Barangnya bagus dan berinovasi, awet dan kualitas terjamin.

Para seniman atau musisi lokal yang pernah pesan *djembe* buatan Purwanto, misalnya: Darman seorang pemain *djembe* dalam grup band Reggae "Tony Q Rastafara" yang cukup mempunyai nama di Indonesia,

Hendrikus seorang pemain kendang jaipong (*sunda*) yang terkadang menggantikan posisi Darman memainkan *djembe* dalam grub band yang sama. Menurut mereka *djembe* buatan Purwanto adalah:

“Aku suka dengan *djembe* nya Purwanto, sesuai keinginanku , setiap detail suara *bass, tone, slap*nya terdengar baik. Dia tahu alat yang sesuai buat kebutuhan komposisi musik.” (Purwanto, wawancara 10 Maret 2018).

Pendapat di atas dapat dianggap bahwa produk *djembe* milik Purwanto diakui berkualitas tinggi. Mengenai kualitas tinggi tersebut Purwanto mengatakan bahwa untuk memainkan alat musik *djembe* mungkin setiap orang dapat melakukan, tetapi untuk mendapatkan setiap karakter suara *bass, tone* dan *slap djembe* yang tepat dan indah cukup sulit. (Wawancara, 10 Maret 2018).

BAB IV PENUTUP

A. KESIMPULAN

Berdasarkan uraian tentang proses pembuatan *djembe* pada bab 2 dan 3, maka dapat ditarik kesimpulan dari 2 rumusan masalah yang sudah diajukan sebagai berikut. Dalam proses pembuatan *djembe* menurut versi Purwanto meliputi pemilihan bahan baku, proses pembuatan, hingga *standard* kualitas yang ditentukan, adapun pemaparan kesimpulan sebagai berikut.

Pertama, pemilihan bahan baku berkaitan erat dengan pasokan yang didapat dari pelanggan tetap yang berasal dari wilayah Solo dan sekitarnya. Bahan baku yang dimaksud adalah kayu jenis nangka, mangga dan mahoni. kualitas kayu sangat berpengaruh pada kualitas bunyi *djembe*. Bahan kayu yang digunakan oleh Purwanto di antaranya kayu mahoni yang memiliki produksi suara bagus, dan kualitas hampir sama dengan kayu nangka. Kayu mahoni memiliki serat yang padat, beban yang berat, dan tidak mudah pecah, sehingga bagus digunakan sebagai bahan dasar pembuatan *djembe*.

Kedua, pada bahan baku lain, selain kayu terletak pada membran kulit yang menjadi sumber suara *djembe*. Kulit yang digunakan oleh

Purwanto di antaranya: kulit sapi jantan dan kulit kambing jantan yang berumur 2 - 4 tahun. Kulit sapi atau kambing dipilih, karena memiliki ketebalan merata dan kelenturan yang dianggap sesuai dengan tuntutan bunyi *djembe* di Surakarta. Kulit menjadi bahan sumber suara yang di pertimbangkan dalam sistem pencarian suara (*tuning*).

Ketiga, sistem produksi bunyi *djembe* terletak pada getaran kulit yang ditransmisikan melalui ruang terbuka (rongga) yang ada pada *body djembe*. *Djembe* yang digunakan untuk pencarian suara digunakan aplikasi dari internet yang disebut *Audio Tool* sebagai alat untuk mendapatkan detail setiap kuat dan gelombang karakter suara *Bass, Tone, dan Slap*.

Keempat, sementara *standard* kualitas *djembe* buatan Purwanto menyangkut tentang karakter *detail* suara *bass, tone* dan *slap* pada *djembe*. *Djembe* dapat dikatakan memiliki kualitas yang baik dipengaruhi beberapa faktor di antaranya faktor pengrajin, bahan, peralatan, dan pencarian suara (*tuning*).

DAFTAR ACUAN

A. Daftar Pustaka

- Billmeier, Uschi. *Mamady Keita: A Life for the Djembe, Traditional Rhythms Of The Malinke*. Engerda : Arum, 1999.
- Blanc, Serge. *African Percussion*. France: Rue De La Verrerie, 1985.
- Herizal, Maspon. "Dikie Rabano di Payakumbuh Tinjauan Seni, Budaya, dan Organologi". Skripsi S1 Jurusan Karawitan, Fakultas Seni Pertunjukan. Institut Seni Indonesia (ISI), 1992.
- Hariyadi, Muhammad Nur. "Pertunjukan Musik *Djembe* Sebagai Objek Penciptaan Lukisan". Skripsi S1 Program Studi Pendidikan Seni Rupa Jurusan Pendidikan Seni Rupa Fakultas Bahasa Dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta (UNY), 2014.
- Hendarto, Sri. *Organologi dan Akustika I & II*. Bandung. Lubuk Agung. 2011.
- Hood, Mantle. *The Ethnomusicologist*. New York. 1971.
- Marjuki. "Studi Tentang Proses Pembuatan Karya Ukir Siswa Kelas XI Program Tekologi dan Desain Kayu Di Sekolah Menengah Kejuruan Kriya". Skripsi S1 Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan Universitas Sebelas Maret (UNS), 2009.
- Moleong, Lexy J. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosda Karya, 1991.
- Muhadjir, Noeng. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Yogyakarta: Rake Sarasin, 1996.
- Nasution, M. Nur. *Manajemen Mutu Terpadu (Total Quality Management)*. Bogor: Ghalia Indonesia, 2005.
- Rahayu, Kuncoro Santoso. "Kendang Gaya Surakarta: Suatu Kajian Organologis dan Proses Pembuatannya". Skripsi S1, Jurusan

Karawitan, Fakultas Seni Pertunjukan, Institut Seni Indonesia (ISI), 2007 .

Raharjo, Budi Tektomo. "Proses Pembuatan *Cello Keroncong* Oleh Sutarjo". Skripsi S1 Jurusan Etnomusikologi, Fakultas Seni Pertunjukan. Institut Seni Indonesia (ISI), 2017.

Santi, Elya. "Desain Tas Kerajinan Kulit Produk Perusahaan *Tria Collection* Yogyakarta". Skripsi untuk mencapai derajat Sarjana S1 pada STSI, Surakarta, 2003.

Sudarmadji. *Dasar-Dasar Kritik Seni Rupa*. Jakarta: Pemerintah DKI Jakarta, Dinas Museum dan Sejarah, 1979.

Sanyoto, Sadjiman Ebd. *Nirmana: Elemen-elemen Seni dan Desain*. Yogyakarta: Jalasutra, 2000.

B. Webtografi

<http://tsanirizal.blogspot.co.id> diunduh pada tanggal 24 Januari 2018, pukul 1.32 WIB

<https://id.wikipedia.org/wiki/Membranofon> diunduh pada tanggal 8 November 2017, pukul 14.05 WIB

<https://totalperkusi.com/perkusi-untuk-perdamaian> diunduh pada tanggal 8 November 2017, pukul 14.37 WIB

<https://www.scribd.com/doc/216717279/LigninAdalahZatYangBersama> diunduh pada tanggal 9 November 2017, pukul 00.23 WIB

<https://kbbi.web.id/samak> diunduh pada tanggal 9 november 2017, pukul 01.52 WIB

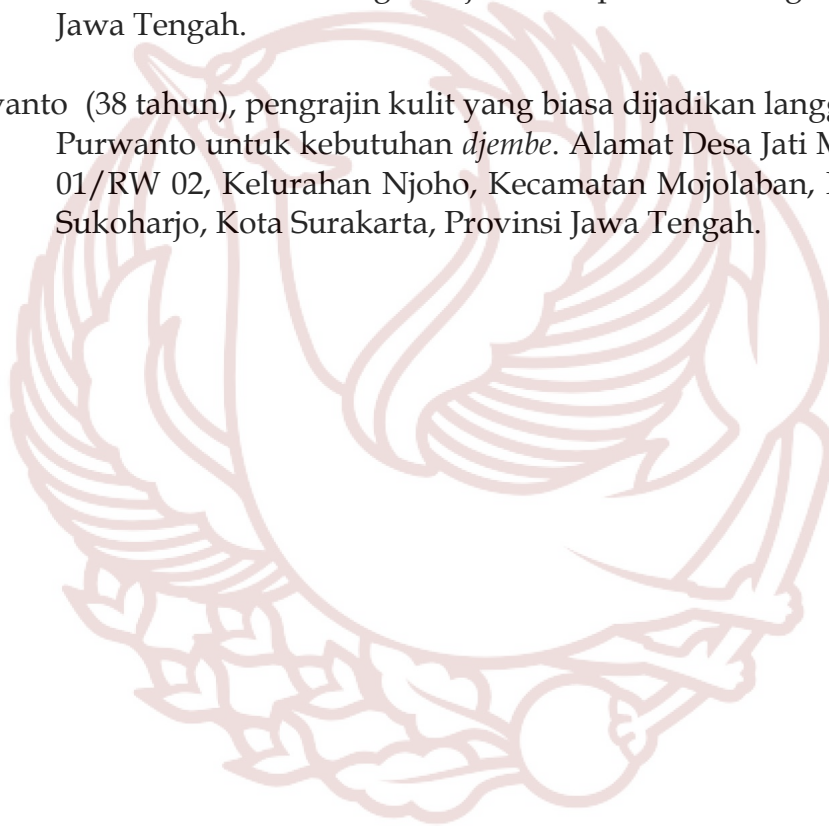
<https://tehnik-dasar-soundsystem.blogspot.com> diunduh pada tanggal 24 Januari 2018, pukul 12.39 WIB

C. Narasumber

Arif Purwanto (42 tahun), pengrajin alat musik *djembe* dan pemain *djembe*.
Alamat Banyuagung, Kelurahan Kadipiro, Kecamatan Banjarsari,
Kota Surakarta, Provinsi Jawa Tengah.

Pamuji (35 tahun), pengrajin kayu dan pembuat kerangka *body djembe*.
Alamat Desa Miru Kulon, RT 02/RW 05, Kelurahan Ngadirojo
Kidul, Kecamatan Ngadirojo, Kabupaten Wonogiri, Provinsi
Jawa Tengah.

Wuryanto (38 tahun), pengrajin kulit yang biasa dijadikan langganan oleh
Purwanto untuk kebutuhan *djembe*. Alamat Desa Jati Malang, RT
01/RW 02, Kelurahan Njoho, Kecamatan Mojolaban, Kabupaten
Sukoharjo, Kota Surakarta, Provinsi Jawa Tengah.



GLOSARIUM

- Djembe* : Alat musik pukul dari negara Afrika Barat.
- Mesin bubut : mesin perkakas yang digunakan untuk memotong benda yang diputar.
- Dinamika : Ilmu fisika yang mempelajari gaya, distorsi, dan efek pada gerak.
- Djembefola* : Adalah sebutan untuk pemain alat musik *djembe*.
- Kambium : Lapisan jaringan meristematik pada tumbuhan yang sel aktifnya dapat membelah.
- Galih* : Inti hati atau kayu yang berwarna hitam pada kayu karena umurnya yang tua.
- Souvenir* : Cendera mata atau barang oleh-oleh.
- Gudhig* : Sejenis jamur pada kayu.
- Klowong* : Bentuk atau gambaran pokok yang dibuat pada benda dengan alat tertentu.
- Diameter : Garis lurus melalui titik tengah lingkaran dari satu sisi ke sisi lainnya.
- Audio Tool* : Aplikasi internet untuk melihat frekuensi suara.
- Hertz (Hz)* : Simbol frekuensi.
- Desibel (Db) : Satuan yang digunakan sebagai skala penguatan dalam rangkaian elektronik atau rangkaian pada peralatan *audio* dan komunikasi.
- Standard* : Ukuran tertentu yang digunakan sebagai panutan.
- Disèsèt* : Gesekan ujung pisau pada kulit hewan secara perlahan.

Lampiran



Gambar 28. Narasumber utama Arif Purwanto 42 tahun
(Foto Setiawan, 15 April 2016)



Gambar 29. Narasumber kedua Wuryanto 38 tahun
(Foto Wuryanto, diunduh pada tanggal 07 Juli 2018)



Gambar 30. Salah satu *djembe* buatan Purwanto
(Foto Setiawan, 10 Januari 2018)

BIODATA MAHASISWA

Nama : Muhammad Afandi Setiawan

Tempat/Tgl Lahir : Gresik, 26 Mei 1994

Alamat : Perumahan Pongangan Indah, RT 02/RW
06, Kec. Manyar, Kab. Gresik

Email : Afandisetiawan26@gmail.com

Riwayat Pendidikan :

1. SDN SUKOMULYO 2 GRESIK 2001-2007
2. SMP YIMI GRESIK 2007-2010
3. SMA NU 1 GRESIK 2010-2013
4. Institut Seni Indonesia Surakarta 2013-2018

Pengalaman Organisasi

Tahun	Organisasi
2013-2015	Keanggotaan sebagai divisi publikasi acara All Etno #12
2013-2015	Aktif dalam UKM (Unit Kegiatan Mahasiswa) band
2013-2015	Keanggotaan sebagai divisi perlengkapan acara Solo Jamming Percussion

Pengalaman Berkesenian, Seminar dan Bekerja yang pernah diikuti

1. Keanggotaan dalam Komunitas Seniman Bangun Pagi pada tahun 2010-2013.
2. Tergabung dalam peserta Diskusi/Bedah buku “Estetika Paradoks” di UPT. Perpustakaan ISI Surakarta pada tahun 2014.
3. Tergabung dalam kelompok musik *Scoundrel Plain* yang telah menjadi pengisi acara-acara pensi dan komunitas pada tahun 2012-2018.
4. Tergabung dalam proses pembuatan alat musik Gambang Pring di Basecamp pendaki lereng gunung Merbabu pada tahun 2017.

5. Tergabung dalam kelompok musik Etno 13 yang telah mempunyai pengalaman bermusik dalam pentas seni baik di kampus ISI Surakarta, serta di Solo sekitarnya.
6. Pengisi Acara Festival Musik Nusantara dalam acara Etnomusiklopedia #2 di Institut Seni Indonesia Yogyakarta tahun 2015.
7. Berwirausaha dalam bidang penjualan sepatu sneakers dan baju distro pada tahun 2016

